MODELO MT
(Código de máquina: B064/B065)
MANUAL DE SERVICIO

Sujeto a modificaciones
Ricoh Technical Service
26 de abril de 2002

⚠ADVERTENCIAS IMPORTANTES SOBRE SEGURIDAD

PREVENCIÓN DE LESIONES FÍSICAS

1. Antes de proceder al montaje o desmontaje de piezas de la copiadora y de sus periféricos, compruebe si el cable de alimentación de la copiadora está desenchufado.
2. La toma de corriente debe encontrarse cerca de la copiadora y ser de fácil acceso.
3. Tenga en cuenta que algunos componentes de la copiadora y de la unidad de bandeja de papel reciben tensión eléctrica aunque el interruptor de alimentación principal esté apagado.
4. Si fuera necesario llevar a cabo algún ajuste o reparación con las cubiertas exteriores desmontadas o abiertas mientras el interruptor principal está encendido, mantenga las manos apartadas de los componentes con alimentación eléctrica o que se accionan mecánicamente.
5. Si la tecla Start (Inicio) se pulsa antes de que la copiadora complete el período de calentamiento (la tecla Inicio empieza a parpadear alternando los colores rojo y verde), no toque ningún componente eléctrico ni mecánico puesto que la copiadora empezará a realizar copias tan pronto como acabe el período de calentamiento.
6. Las piezas metálicas y las piezas internas de la unidad de fusión alcanzan temperaturas muy elevadas durante el funcionamiento de la copiadora. No toque estos componentes sin protegerse las manos.

CONDICIONES DE SEGURIDAD E HIGIENE

1. No utilice la copiadora sin instalar los filtros de ozono.
2. Sustituya siempre los filtros de ozono por los especificados y cuando corresponda.
3. El tóner y el revelador no son tóxicos, pero si accidentalmente alguno de estos productos entra en contacto con los ojos, pueden provocar molestias oculares temporales. Trate de eliminarlo con colirio o lavándose los ojos con abundante agua, como primer tratamiento. Si continúa sintiendo molestias, acuda a un médico.

OBSERVACIÓN DE LA NORMATIVA SOBRE SEGURIDAD ELÉCTRICA

1. La instalación y el mantenimiento de la copiadora y sus periféricos deben estar a cargo de personal de servicio que haya realizado los cursos de formación sobre los modelos en cuestión.
2. La tarjeta de NVRAM del circuito de control del sistema está provista de una batería de litio que puede estallar si se sustituye de forma incorrecta. Sustituya la NVRAM por otra idéntica. El fabricante recomienda sustituir la NVRAM completa. No intente recargar ni quemar la batería gastada. La NVRAM utilizada debe desecharse de acuerdo con la normativa local vigente.

ADVERTENCIAS SOBRE SEGURIDAD Y MEDIO AMBIENTE PARA LA ELIMINACIÓN DE DESECHOS

1. No incinere los cartuchos de tóner ni el tóner usado. El polvo del tóner puede inflamarse bruscamente al exponerlo a una llama viva.
2. Deseche el tóner, el revelador y los fotoconductores orgánicos usados de acuerdo con la normativa local vigente (estos productos no son tóxicos).
3. Deseche las piezas sustituidas de acuerdo con la normativa local vigente.
4. Cuando se guarden las baterías para su posterior eliminación, no almacene más de 100 en cada caja sellada. Si almacena mayores cantidades o no lo hace en cajas selladas herméticamente, pueden producirse reacciones químicas y recalentamientos.

SEGURIDAD PARA LÁSER

El Center for Devices and Radiological Health (CDRH) prohíbe la reparación de unidades de sistema óptico con láser *in situ.* La unidad que contiene el sistema óptico solamente puede repararse en una fábrica o en una instalación que disponga de los equipos adecuados. El subsistema láser puede sustituirlo un técnico cualificado *in situ*. Sin embargo, el chasis del láser no puede repararse en el lugar donde se encuentre la impresora. Por lo tanto, se recomienda a los técnicos que devuelvan los chasis y los subsistemas láser a la fábrica o al taller de servicio cuando sea necesario sustituir el subsistema óptico.

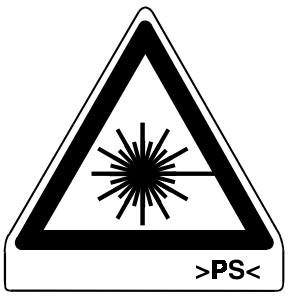
⚠ADVERTENCIA

El uso de controles, el ajuste o la ejecución de procedimientos distintos a los especificados en este manual pueden dar lugar a una peligrosa exposición a la radiación.

⚠ADVERTENCIA

ADVERTENCIA: Apague el interruptor principal antes de intentar llevar a cabo cualquiera de los procedimientos indicados en la sección Unidad láser. Los rayos láser pueden provocar graves lesiones en la vista.

SIGNOS DE PRECAUCIÓN:



Contenido de este manual

En este manual preliminar se describen los procedimientos de instalación de la copiadora B064/B065 y sus dispositivos periféricos:

Unidad principal

- Copiadora B064/065 con ADF, bandeja tándem.

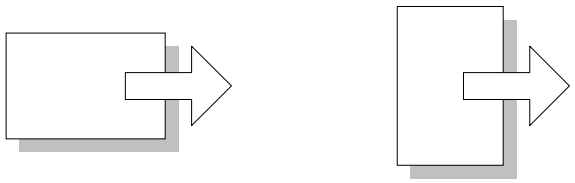
Periféricos

- LCT B473 (fijada en el lado derecho de la máquina). Constituye una estación de alimentación adicional de 4.000 hojas.
- Kit alimentador LG/B4 B474 (fijado a la LCT B473). Convierte la LCT en una estación de alimentación de papel tamaño Legal o B4.
- Kit alimentador A3/DLT B475 (instalado en la bandeja tándem). Convierte la bandeja superior en una estación de alimentación de papel A3.
- Unidades de acabado (finisher) de 3.000 hojas B468/B469 (fijadas a la B064/B065). Ambos finishers admiten modo de perforado, grapado y desplazamiento. El B468 admite el modo de encuadernación a caballete, pero el B469 no.
- Bandeja de intercalación de cubiertas B470 (fijada al B468/B469). Está montada sobre el finisher B468/B469 y constituye una estación de alimentación para insertar hojas de cubierta.
- Buzón de nueve bandejas B471 (fijado al B468/B469). Montado sobre el B468/B469, ofrece nueve bandejas de salida, cada una asignada a un usuario distinto.

Convenciones de este manual

En este manual se utilizan varios símbolos.

Símbolo	Significado
☛	Consulte la sección número
CT	Consulte el manual de tecnología Core para más detalles
	Tornillo
	Conector
	Arandela en E
	Arandela de sujeción



Longitud del borde corto (SEF) **Longitud del borde largo (LEF)**

TABLA DE CONTENIDO

1. INSTALACIÓN 1-1

1.1 REQUISITOS DE INSTALACIÓN 1-1
1.1.1 ENTORNO DE FUNCIONAMIENTO 1-1
1.1.2 NIVELADO DE LA MÁQUINA 1-2
1.1.3 REQUISITOS MÍNIMOS DE ESPACIO 1-3
1.1.4 DIMENSIONES 1-3
1.1.5 REQUISITOS DE ALIMENTACIÓN 1-4
1.2 MÁQUINA PRINCIPAL (B064/B065) 1-5
1.2.1 COMPROBACIÓN DE ACCESORIOS 1-5
1.2.2 PROCEDIMIENTO DE INSTALACIÓN 1-6
Retirada de cintas adhesivas y retenes de transporte 1-6
Conexión del ADF 1-8
Retirada y llenado de la unidad de revelado 1-9
Reinstalación de la unidad de revelado 1-11
Inicialización de los ajustes del tambor 1-12
Bandeja tándem 1-13
Nivelado de la máquina 1-15
Ajuste de fecha/hora 1-15
Códigos SP 1-15
1.3 KIT ALIMENTADOR A3/DLT (B475) 1-16
1.3.1 COMPROBACIÓN DE ACCESORIOS 1-16
1.3.2 PROCEDIMIENTO DE INSTALACIÓN 1-17
1.4 LCT (B473) 1-19
1.4.1 COMPROBACIÓN DE ACCESORIOS 1-19
1.4.2 PROCEDIMIENTO DE INSTALACIÓN 1-20
Retirada de la cinta adhesiva 1-20
Preparación de la máquina principal 1-21
Instalación de la LCT 1-21
1.5 KIT ALIMENTADOR LG/B4 (B474) 1-23
1.5.1 COMPROBACIÓN DE ACCESORIOS 1-23
1.5.2 PROCEDIMIENTO DE INSTALACIÓN 1-24
1.6 FINISHERS DE 3.000 HOJAS (B468/B469) 1-27
1.6.1 COMPROBACIÓN DE ACCESORIOS 1-27
1.6.2 PROCEDIMIENTO DE INSTALACIÓN 1-28
Retirada de cintas adhesivas y retenes de transporte 1-28
Instalación de B468/B469 1-29
Selección del nombre de suministro de grapas 1-31
Activación de la encuadernación de folletos 1-31
1.7 UNIDAD DE PERFORADO (B377) 1-32
1.7.1 COMPROBACIÓN DE ACCESORIOS 1-32
1.7.2 PROCEDIMIENTO DE INSTALACIÓN 1-33
1.8 BANDEJA DE INTERPOSICIÓN DE PORTADAS (B470) 1-35
1.8.1 COMPROBACIÓN DE ACCESORIOS 1-35
1.8.2 PROCEDIMIENTO DE INSTALACIÓN 1-36
Retirada de cintas adhesivas y retenes de transporte 1-36

1.9 MAILBOX DE 9 BANDEJAS (B471) 1-39
1.9.1 COMPROBACIÓN DE ACCESORIOS 1-39
1.9.2 PROCEDIMIENTO DE INSTALACIÓN 1-40
Retirada de cintas adhesivas y retenes de transporte 1-40
Instalación 1-40
1.10 KIT DE IMPRESORA/ESCÁNER (G338), KIT DE IMPRESORA (G339) 1-42
1.10.1 COMPROBACIÓN DE ACCESORIOS 1-42
1.10.2 PROCEDIMIENTO DE INSTALACIÓN 1-43
Inserción de los DIMM 1-43
Procedimiento de instalación 1-44
1.11 PS3 (B525-08) 1-46
1.11.1 PROCEDIMIENTO DE INSTALACIÓN 1-46
1.12 USB 2.0 (B525-01) 1-47
1.12.1 COMPROBACIÓN DE ACCESORIOS 1-47
1.12.2 PROCEDIMIENTO DE INSTALACIÓN 1-48
1.12.3 AJUSTES SP DE USB 1-49
1.13 INTERFACE FIREWIRE IEEE1394 (G561) 1-50
1.13.1 COMPROBACIÓN DE ACCESORIOS 1-50
1.13.2 PROCEDIMIENTO DE INSTALACIÓN 1-51
1.13.3 AJUSTES DEL MODO UP DE IEEE 1394 1-52
1.13.4 AJUSTES DEL MODO SP DE IEEE 1394 1-53
1.14 WIRELESS LAN 802.11B (G628) 1-54
1.14.1 COMPROBACIÓN DE ACCESORIOS 1-54
1.14.2 PROCEDIMIENTO DE INSTALACIÓN 1-55
1.14.3 AJUSTES DEL MODO UP DE LA WIRELESS LAN 1-56
1.14.4 AJUSTES DEL MODO SP DE LA WIRELESS LAN 802.11B 1-58

2. MANTENIMIENTO PREVENTIVO 2-1
2.1 TABLAS DE MANTENIMIENTO PREVENTIVO 2-1
2.1.1 MÁQUINA PRINCIPAL 2-1
2.1.2 ADF 2-4
2.1.3 DISPOSITIVOS PERIFÉRICOS OPCIONALES 2-5
LCT (bandeja de gran capacidad) B473 2-5
Bandeja de interposición de portadas B470 2-5
Finisher de 3.000 hojas con grapado y encuadernación de folletos para 50 hojas B468/B469 2-5
2.2 CÓDIGOS SP RELACIONADOS 2-5

3. SUSTITUCIÓN Y AJUSTE 3-1
3.1 PRECAUCIONES GENERALES 3-1
3.1.1 TAMBOR 3-1
3.1.2 UNIDAD DEL TAMBOR 3-1
3.1.3 UNIDAD DE LA BANDA DE TRANSFERENCIA 3-2
3.1.4 UNIDAD DEL ESCÁNER 3-2
3.1.5 UNIDAD LÁSER 3-2
3.1.6 CORONA DE CARGA 3-3
3.1.7 REVELADO 3-3
3.1.8 LIMPIEZA 3-4

3.1.9 UNIDAD DE FUSIÓN 3-4
3.1.10 ALIMENTACIÓN DE PAPEL 3-4
3.1.11 TÓNER USADO 3-4
3.2 HERRAMIENTAS ESPECIALES Y LUBRICANTES 3-5
3.2.1 HERRAMIENTAS ESPECIALES 3-5
3.2.2 LUBRICANTES 3-5
3.3 PANEL DE MANDOS Y CUBIERTAS EXTERIORES 3-6
3.3.1 PANEL DE MANDOS 3-6
3.3.2 PUERTA DELANTERA 3-6
3.3.3 CUBIERTAS DERECHAS 3-7
3.3.4 CUBIERTAS IZQUIERDAS 3-8
3.3.5 CUBIERTAS TRASERAS 3-9
3.4 ESCÁNER 3-10
3.4.1 ADF Y CUBIERTAS SUPERIORES 3-10
ADF 3-10
Cubiertas superiores 3-11
3.4.2 CRISTAL DE EXPOSICIÓN 3-12
3.4.3 SENSORES DE TAMAÑO DEL ORIGINAL DEL ESCÁNER 3-13
3.4.4 BLOQUE DE LA LENTE 3-14
3.4.5 LÁMPARA DE EXPOSICIÓN 3-15
3.4.6 REGULADOR DE LA LÁMPARA 3-16
3.4.7 CIRCUITO DE ACCIONAMIENTO DEL MOTOR DEL ESCÁNER (SDRB) 3-17
3.4.8 MOTOR DEL ESCÁNER 3-18
3.4.9 SENSOR DE POSICIÓN DE REPOSO DEL ESCÁNER 3-19
3.4.10 SUSTITUCIÓN DEL CABLE DEL ESCÁNER 3-20
Preparación para el desmontaje 3-20
Retirada de cables: parte trasera 3-21
Retirada de cables: parte delantera 3-22
Colocación de un cable nuevo 3-23
3.4.11 CALEFACTOR DEL ESCÁNER 3-25
3.5 UNIDAD LÁSER 3-26
3.5.1 ETIQUETAS DE PRECAUCIÓN 3-26
3.5.2 UNIDAD LD Y MOTOR DEL ESPEJO POLIGONAL 3-27
3.5.3 SUSTITUCIÓN DEL DETECTOR DE SINCRONIZACIÓN LÁSER 3-29
3.5.4 ALINEACIÓN DE LA UNIDAD LÁSER 3-30
3.6 UNIDAD DEL TAMBOR 3-32
3.6.1 DESMONTAJE DE LA UNIDAD DE REVELADO 3-32
Desmontaje 3-32
Reinstalación 3-33
Sustitución con una unidad de revelado usada 3-33
3.6.2 UNIDAD DE CORONA DE CARGA 3-34
3.6.3 CABLE DE CORONA DE CARGA Y REJILLA 3-35
3.6.4 ALMOHADILLAS DE LIMPIEZA DE LOS CABLES DE LA CORONA DE CARGA 3-36
3.6.5 DESMONTAJE DEL TAMBOR OPC 3-37
3.6.6 LÁMPARA DE EXTINCIÓN 3-38
3.6.7 SENSOR DE POTENCIAL DEL TAMBOR 3-38

3.6.8 FILTRO DE LIMPIEZA....3-39
3.6.9 LÁMINA DE LIMPIEZA....3-39
3.6.10 CEPILLO DE LIMPIEZA....3-40
3.6.11 UÑAS DE SEPARACIÓN....3-41
3.6.12 SENSOR DE ID....3-41
3.6.13 MOTOR DEL TAMBOR....3-42
3.6.14 CARTUCHO DE RECOGIDA DE TÓNER....3-43
3.6.15 UNIDAD DE SEPARACIÓN DE TÓNER....3-43
3.6.16 FILTROS DE OZONO....3-44
3.6.17 FILTRO DE POLVO DEL SISTEMA ÓPTICO....3-44
3.6.18 FILTRO ANTIPOLVO INTERNO....3-44
3.7 UNIDAD DE REVELADO....3-45
3.7.1 SUSTITUCIÓN DEL REVELADOR....3-45
3.7.2 FILTRO DE REVELADO....3-47
3.7.3 OBTURADOR DE ENTRADA Y OBTURADORES LATERALES....3-48
3.7.4 SENSOR TD....3-49
3.7.5 SENSOR DE FIN DE TÓNER....3-49
3.7.6 MOTOR DE SUMINISTRO DE TÓNER....3-50
3.7.7 MOTOR DE REVELADO....3-51
3.8 UNIDAD DE LA BANDA DE TRANSFERENCIA....3-52
3.8.1 UNIDAD DE LA BANDA DE TRANSFERENCIA....3-52
3.8.2 BANDA DE TRANSFERENCIA....3-53
3.8.3 LÁMINA DE LIMPIEZA DEL RODILLO DE TRANSFERENCIA....3-55
3.8.4 PLACA DE DESCARGA....3-56
3.8.5 TRANSFORMADOR DE TRANSFERENCIA....3-57
3.9 UNIDAD DE FUSIÓN....3-58
3.9.1 UNIDAD DE FUSIÓN....3-58
3.9.2 TERMISTORES Y TERMOSTATOS DE LA UNIDAD DE FUSIÓN....3-59
3.9.3 RODILLO DEL WEB DE LIMPIEZA....3-60
Desmontaje de la unidad del web....3-60
Montaje de la unidad del web....3-61
3.9.4 MOTOR DEL WEB Y SENSOR DE FIN DE WEB....3-62
3.9.5 UNIDAD DE LIMPIEZA DEL RODILLO DE PRESIÓN....3-63
3.9.6 LÁMPARAS DE FUSIÓN, RODILLO DE CALOR Y RODILLO DE PRESIÓN....3-64
Notas importantes sobre el montaje de la unidad de fusión....3-67
3.9.7 RODILLO DE PRESIÓN....3-68
3.9.8 UÑAS DE EXPULSIÓN....3-69
3.9.9 AJUSTE DE LA ANCHURA DE CONTACTO DE BANDA....3-70
3.9.10 SENSOR DE SALIDA DE LA UNIDAD DE FUSIÓN....3-71
3.9.11 MOTOR DE FUSIÓN/SALIDA....3-72
3.9.12 SENSORES DE ENTRADA DE LA UNIDAD DE SALIDA Y DE SALIDA DE FUSIÓN....3-73
3.10 UNIDAD DÚPLEX....3-74
3.10.1 DESMONTAJE DE LA UNIDAD DÚPLEX....3-74
3.10.2 AJUSTE DE EXTREMO A EXTREMO DE LA UNIDAD DÚPLEX....3-75
3.10.3 AJUSTE DE LA GUÍA DEL EMPAREJADOR....3-75

3.10.4 MOTORES DÚPLEX 3-76
Motor de inversión dúplex 3-76
Motores de transporte y del emparejador dúplex 3-77
3.10.5 EMBRAGUE DE TRANSPORTE DÚPLEX/SENSOR DE HP DEL EMPAREJADOR 3-78
3.10.6 SENSOR DE ENTRADA DÚPLEX 3-79
3.10.7 SENSOR DE TRANSPORTE DÚPLEX 3 3-80
3.10.8 SENSOR DE SALIDA DE INVERSIÓN, SENSORES DE TRANSPORTE 1 Y 2 3-81
3.10.9 AJUSTE DE LA CORREA DEL EMPAREJADOR DÚPLEX 3-82
3.11 ALIMENTACIÓN DEL PAPEL 3-83
3.11.1 DESMONTAJE DE LA BANDEJA DE PAPEL 3-83
Desmontaje de la bandeja tándem 3-83
3.11.2 SUSTITUCIÓN DEL SENSOR DE RETORNO DE LA GUÍA TRASERA 3-85
3.11.3 SUSTITUCIÓN DEL SENSOR DE HP DE LA GUÍA TRASERA 3-86
3.11.4 SUSTITUCIÓN DEL SENSOR DE PAPEL DE LA BANDEJA TÁNDEM DERECHA 3-87
3.11.5 SUSTITUCIÓN DEL CABLE DE ELEVACIÓN DE LA PLACA INFERIOR 3-88
3.11.6 CAMBIO DEL TAMAÑO DEL PAPEL EN LA BANDEJA LCT TÁNDEM 3-90
3.11.7 SUSTITUCIÓN DE LOS RODILLOS DE CAPTACIÓN, ALIMENTACIÓN Y SEPARACIÓN 3-93
3.11.8 UNIDAD DE ALIMENTACIÓN 3-94
3.11.9 AJUSTE DE PRESIÓN DEL RODILLO DE SEPARACIÓN 3-96
3.11.10 SENSOR DE RELÉ 3-97
3.11.11 CIRCUITO DETECTOR DE ANCHURA DEL PAPEL BYPASS 3-98
3.11.12 RODILLOS DE LA BANDEJA BYPASS 3-99
3.11.13 AJUSTE DE PRESIÓN DEL RODILLO DE SEPARACIÓN BYPASS 3-100
3.11.14 SENSOR DE REGISTRO 3-101
3.11.15 DESMONTAJE DE LA UNIDAD BYPASS Y DE REGISTRO 3-102
3.12 CIRCUITOS IMPRESOS Y DISCO DURO 3-104
3.12.1 CIRCUITO BCU (UNIDAD DE CONTROL DE LA MÁQUINA BASE) 3-104
3.12.2 CIRCUITO DEL CONTROLADOR 3-105
3.12.3 CIRCUITO IPU (UNIDAD DE PROCESAMIENTO DE IMAGEN) 3-106
3.12.4 TRANSFORMADOR DE REVELADO 3-106
3.12.5 CIRCUITOS PSU, PFC 3-107
3.12.6 HDD (DISCO DURO) 3-107
3.12.7 NVRAM 3-108
3.13 ADF 3-109
3.13.1 CUBIERTAS DEL ADF 3-109
3.13.2 UNIDAD DE ALIMENTACIÓN 3-110
3.13.3 BANDA DE ALIMENTACIÓN Y RODILLO DE CAPTACIÓN 3-111
3.13.4 RODILLO DE SEPARACIÓN 3-112
3.13.5 SENSOR DE REGISTRO 3-113

3.13.6 CIRCUITO DE CONTROL DEL ADF 3-114
3.13.7 SENSORES DE ANCHURA DEL ORIGINAL, INTERVALO Y CORRECCIÓN DE LA INCLINACIÓN 3-115
3.13.8 SENSORES DE LONGITUD DEL ORIGINAL 3-116
3.13.9 SENSOR DE POSICIÓN DE DF Y SENSOR DE APS 3-117
3.13.10 OTROS SENSORES DEL ADF 3-118
3.13.11 MOTOR DE ELEVACIÓN DE LA PLACA INFERIOR 3-119
3.13.12 MOTOR DE ALIMENTACIÓN 3-120
3.13.13 MOTOR DE SALIDA Y MOTOR DE TRANSPORTE 3-121
3.13.14 MOTOR DEL RODILLO DE CAPTACIÓN Y SENSOR DE HP 3-122
3.13.15 CIRCUITO DE ALIMENTACIÓN DEL CIS Y UNIDAD DEL CIS 3-123
3.13.16 SENSOR DE SALIDA DEL ADF 3-124
3.14 AJUSTES DE LA IMAGEN DE LA COPIA: IMPRESIÓN/ESCANEO 3-125
3.14.1 IMPRESIÓN 3-125
Registro – Borde anterior/extremo a extremo 3-125
Margen en blanco 3-126
Ajuste del bucle de registro 3-126
3.14.2 ESCANEO 3-127
Registro: modo cristal de exposición 3-127
Escala de reproducción 3-127
3.14.3 AJUSTES DE ESCANEO DEL ADF 3-128
Líneas verticales negras 3-128
Ajustes de los DIP Switch (Circuito principal del ADF) 3-128
Corrección de la inclinación del ADF 3-129
3.15 CALIBRACIÓN DE LA PANTALLA TÁCTIL 3-130

4. LOCALIZACIÓN DE AVERÍAS 4-1
4.1 DESCARGA DE PROGRAMAS 4-1
4.1.1 GENERALIDADES 4-1
4.1.2 MÉTODOS DE RECUPERACIÓN 4-1
4.1.3 CÓDIGOS SP IMPORTANTES 4-2
4.1.4 CÓDIGOS DE ERROR DE DESCARGA 4-3
4.2 PRUEBA DE AUTODIAGNÓSTICO DEL CIRCUITO DEL CONTROLADOR 4-5
4.3 DETECCIÓN DE ATASCOS 4-6
4.3.1 UBICACIÓN DE SENSORES 4-6
4.3.2 DIAGRAMAS DE SINCRONIZACIÓN 4-7
Alimentación, transporte, expulsión: hacia arriba 4-7
Transporte, inversión, expulsión: hacia abajo 4-8
Transporte de dúplex 4-9
4.4 CONDICIONES DE LAS LLAMADAS AL SERVICIO TÉCNICO 4-10
4.4.1 RESUMEN 4-10
4.4.2 DESCRIPCIÓN DE LOS CÓDIGOS SC 4-11
Sistema de escaneo 4-11
Sistema de revelado de imagen (1) 4-14
Sistema de revelado de imagen (2) 4-19

Sistemas de alimentación, transporte, impresión dúplex y fusión.....4-20
Comunicación de datos 4-23
Periféricos.....4-25
Sistema general.....4-28
Varios.....4-31
4.4.3 CÓDIGOS SC ADICIONALES IMPRESOS EN EL INFORME SMC.....4-33
4.5 CONDICIONES DE FUSIBLES FUNDIDOS 4-35
4.6 PROBLEMAS COMUNES.....4-35

5. TABLAS DE SERVICIO 5-1
5.1 MODO DE PROGRAMA DE SERVICIO 5-1
5.1.1 FUNCIONAMIENTO DEL MODO DE PROGRAMA DE SERVICIO.....5-1
Para entrar y salir del modo SP 5-1
Para cambiar a la ventana de copia para una impresión de prueba.....5-1
Uso del modo SP.....5-2
Resumen de los botones del modo SP.....5-3
5.2 PUESTA A CERO 5-4
5.2.1 BORRADO COMPLETO DE MEMORIA: SP5801.....5-4
5.2.2 REINICIO DE SOFTWARE 5-5
5.3 IMPRESIÓN DEL PATRÓN DE PRUEBA.....5-6
5.3.1 PATRONES DE PRUEBA DE ANVERSO/REVERSO EN LA UNIDAD DE PROCESAMIENTO DE IMÁGENES (IPU): SP2902 001,002 5-6
Tabla de patrones de prueba.....5-7
5.3.2 IMPRESIÓN DEL PATRÓN DE PRUEBA: SP2902 003 5-8
5.3.3 PATRÓN DE PRUEBA DE IMPRESIÓN DE IPU: SP2902 004 5-9
5.4 ACTUALIZACIÓN DE SOFTWARE.....5-10
5.4.1 GENERALIDADES 5-10
5.4.2 PROCEDIMIENTO DE ACTUALIZACIÓN DE SOFTWARE.....5-11
Actualización del controlador GW/BCU 5-11
Actualización forzada.....5-12
Actualización de los datos del sello 5-12
Actualización del software del panel de mandos 5-13
Actualización de la impresora 5-13
Actualización del escáner 5-14
Actualización de NIB.....5-14
Actualización del firmware de NetFile 5-14
Actualización del firmware de la NVRAM.....5-15
5.5 HERRAMIENTAS DEL USUARIO.....5-16
5.5.1 GENERALIDADES 5-16
5.5.2 AJUSTES DEL SISTEMA.....5-17
5.5.3 FUNCIONES DE COPIADORA/SERVIDOR DE DOCUMENTOS..5-18
5.5.4 IMPRESORA 5-20
5.5.5 ESCÁNER 5-21
5.5.6 CONSULTA.....5-21
5.5.7 CONTADOR 5-21

5.6 TABLAS DE MODOS DEL PROGRAMA DE SERVICIO 5-22
5.6.1 TABLA DE SERVICIO DE LA COPIADORA 5-22
SP1-xxx (Alimentación).....5-22
SP2-xxx (Tambor).....5-26
SP3-xxx (Procesamiento) 5-40
SP4-xxx (Escáner).....5-42
SP5-xxx (Modo) 5-52
SP6-xxx (Periféricos) 5-68
SP7-xxx (Registros de datos) 5-71
5.6.2 TABLA DE SERVICIO DE LA IMPRESORA 5-78
5.6.3 TABLA DE SERVICIO DEL ESCÁNER.....5-79
5.7 COMPROBACIÓN DE ENTRADA/SALIDA.....5-86
5.7.1 COMPROBACIÓN DE ENTRADA: SP5803 5-86
5.7.2 COMPROBACIÓN DE SALIDA: SP5804 5-91
5.7.3 COMPROBACIÓN DE ENTRADA DEL ADF: SP6007 5-92
5.7.4 COMPROBACIÓN DE SALIDA DE ADF: SP6008 5-93

6. DESCRIPCIONES DETALLADAS..... 6-1
6.1 GENERALIDADES.....6-1
6.1.1 TRAYECTO DEL PAPEL (CON BANDEJA DE INTERPOSICIÓN DE PORTADAS).....6-3
6.1.2 TRAYECTO DEL PAPEL (CON MAILBOX DE 9 BANDEJAS).....6-4
6.1.3 DISPOSICIÓN DE LOS MOTORES.....6-5
6.2 ESTRUCTURA DE CIRCUITOS 6-6
6.2.1 DIAGRAMA DE BLOQUES 6-6
6.2.2 DESCRIPCIONES DE LOS COMPONENTES.....6-7
BCU (unidad de control de máquina base).....6-7
Circuito del controlador.....6-7
MB (Placa principal).....6-7
IPU (Unidad de procesamiento de imagen).....6-7
SBU (Unidad del panel de sensores).....6-8
PFC (Control de alimentación de papel).....6-8
SDRB (Circuito del driver del escáner) 6-8
VIB (Circuito de interface de vídeo) 6-8
DRB (Circuito de alimentación).....6-8
CNB (Circuito de conexión) 6-8
HDD (Unidad de disco duro).....6-9
6.3 GENERALIDADES SOBRE EL PROCESO DE COPIA 6-10
6.4 ADF 6-12
6.4.1 GENERALIDADES 6-12
6.4.2 DISPOSICIÓN DE LOS MOTORES DEL ADF.....6-13
6.4.3 ELEVACIÓN DEL RODILLO DE CAPTACIÓN.....6-14
6.4.4 ELEVACIÓN DE LA PLACA INFERIOR.....6-15
6.4.5 SEPARACIÓN DE ORIGINALES 6-16
6.4.6 TRANSPORTE DE ORIGINALES 6-17
6.4.7 CORRECCIÓN DE INCLINACIÓN DEL ORIGINAL 6-18
6.4.8 DETECCIÓN DEL TAMAÑO DE LOS ORIGINALES 6-20
6.4.9 ESCANEO DEL ADF 6-23
6.4.10 DETECCIÓN DE ATASCOS 6-24

6.5 ESCANEO 6-25
6.5.1 GENERALIDADES 6-25
6.5.2 ACCIONAMIENTO DEL ESCÁNER 6-26
6.5.3 DETECCIÓN DEL TAMAÑO DE LOS ORIGINALES 6-27
Sensores 6-27
Momento de detección 6-28
6.5.4 ESCALA DE REPRODUCCIÓN 6-29
Modo libro 6-29
6.5.5 DENSIDAD AUTOMÁTICA DE IMAGEN (ADS) 6-30
Lámpara de xenón ➔ ADS del CCD 6-30
ADS del CIS 6-30
6.6 PROCESAMIENTO DE LA IMAGEN 6-31
6.6.1 GENERALIDADES 6-31
6.6.2 FLUJO DE PROCESAMIENTO DE LA IMAGEN 6-32
6.6.3 MODOS DE PROCESAMIENTO DE IMÁGENES 6-33
6.6.4 AJUSTES SP PARA LA CALIDAD DE LA IMAGEN 6-34
6.6.5 RELACIÓN ENTRE LOS AJUSTES SP Y UP 6-40
6.6.6 LOCALIZACIÓN DE AVERÍAS DE PROCESAMIENTO DE LA IMAGEN 6-42
6.7 EXPOSICIÓN AL LÁSER 6-45
6.7.1 GENERALIDADES 6-45
TRAYECTO ÓPTICO 6-46
6.7.3 EXPOSICIÓN DE CUATRO RAYOS 6-47
6.7.4 VENTILADOR DE REFRIGERACIÓN 6-48
6.7.5 INTERRUPTORES DE SEGURIDAD DE LD 6-49
6.8 UNIDAD DEL TAMBOR 6-50
6.8.1 GENERALIDADES 6-50
6.8.2 TAMBOR OPC 6-51
6.8.3 ACCIONAMIENTO DEL TAMBOR 6-51
6.8.4 CARGA DEL TAMBOR 6-51
6.8.5 LIMPIEZA DE LOS CABLES DE LA CORONA DE CARGA 6-52
6.8.6 MECANISMO DE SEPARACIÓN DEL TAMBOR 6-53
6.8.7 LIMPIEZA DEL TAMBOR 6-54
6.8.8 VENTILACIÓN DEL TAMBOR Y FILTRO DE OZONO 6-55
6.8.9 RECICLADO DE TÓNER 6-56
6.8.10 RECOGIDA DEL TÓNER RESIDUAL 6-57
Mecanismo 6-57
Detección de errores 6-57
6.8.11 CONTROL DE PROCESO 6-58
Procesos en el encendido 6-58
Calibración del sensor de potencial del tambor 6-59
Polarización de revelado, polarización de la rejilla y ajuste de LD 6-60
Calibración del sensor de ID (Vsg) 6-62
Calibración del sensor TD (Vref) 6-62
6.9 REVELADO Y SUMINISTRO DE TÓNER 6-63
6.9.1 GENERALIDADES 6-63
Unidad de revelado 6-63
Suministro de tóner 6-64
6.9.2 UNIDAD DE REVELADO 6-65

6.9.3 MEZCLA DE REVELADOR Y TÓNER (AGITACIÓN) 6-66
6.9.4 BIAS DE REVELADO 6-67
6.9.5 SUMINISTRO DE TÓNER 6-68
6.9.6 ACCIONAMIENTO Y VENTILACIÓN DE LA UNIDAD DE REVELADO 6-69
6.9.7 SENSOR DE FIN DE TÓNER 6-70
6.9.8 MECANISMO DE CIERRE 6-70
6.9.9 SUMINISTRO Y VENTILACIÓN DEL CARTUCHO DE TÓNER 6-71
6.9.10 CONTROL DE SUMINISTRO DE TÓNER 6-72
Modo de control por sensor 6-72
Modo de contador de píxels de la imagen 6-73
Inicialización del sensor TD 6-74
Determinación de Vref 6-74
Suministro de tóner sin el sensor ID ni el sensor TD 6-75
Salida del sensor TD anómala 6-75
Salida del sensor ID anómala 6-75
Detección de fin de tóner 6-76
Recuperación del estado de fin de tóner 6-76
6.10 TRANSFERENCIA DE IMAGEN Y SEPARACIÓN DE PAPEL 6-77
6.10.1 GENERALIDADES 6-77
6.10.2 ELEVACIÓN DE LA BANDA DE TRANSFERENCIA 6-78
Mecanismo 6-78
Temporización 6-79
6.10.3 CARGA DE LA BANDA DE TRANSFERENCIA 6-80
6.10.4 AJUSTES DE CORRIENTE DE TRANSFERENCIA 6-81
6.10.5 CIRCUITO DE CORRIENTE DE TRANSFERENCIA 6-82
6.10.6 ACCIONAMIENTO DE LA BANDA DE TRANSFERENCIA Y TRANSPORTE DEL PAPEL 6-83
6.10.7 LIMPIEZA DE LA BANDA DE TRANSFERENCIA 6-84
6.10.8 CALEFACTOR ANTICONDENSACIÓN 6-85
6.11 ALIMENTACIÓN DEL PAPEL 6-86
6.11.1 GENERALIDADES 6-86
Capacidades de las bandejas 6-87
Estaciones de alimentación incorporadas 6-87
Alimentación bypass 6-87
Registro de papel 6-87
Eliminación de atascos 6-87
6.11.2 ACCIONAMIENTO 6-88
6.11.3 MECANISMO DE ELEVACIÓN DE BANDEJAS Y PAPEL (BANDEJAS 2 Y 3) 6-89
Elevación de la placa inferior 6-89
Sensor de elevación 6-90
6.11.4 MECANISMO DE ALIMENTACIÓN Y SEPARACIÓN DEL PAPEL 6-91
Alimentación y separación del papel: sin papel 6-91
Alimentación y separación del papel 6-92
Mecanismo de liberación del rodillo de separación 6-93
6.11.5 FIN DE PAPEL PRÓXIMO Y FIN DE PAPEL (BANDEJAS 2 Y 3) 6-94

6.11.6 DETECCIÓN DEL TAMAÑO DE PAPEL 6-95
Bandeja tándem (bandeja 1) 6-95
Bandejas de papel universales (bandejas 2 y 3) 6-95
6.11.7 CALEFACTORES ANTICONDENSACIÓN 6-96
6.11.8 BANDEJA TÁNDEM (BANDEJA 1) 6-97
Generalidades 6-97
Conexión de los lados izquierdo y derecho de la bandeja 6-98
Elevación del papel y detección del papel restante 6-99
Accionamiento de la guía 6-101
Accionamiento de la guía trasera 6-102
Colocación de extremo a extremo de la bandeja 6-103
6.11.9 MECANISMO DE COLOCACIÓN DE LAS BANDEJAS (BANDEJAS 1 A 3) 6-104
6.11.10 BANDEJA BYPASS 6-105
Alimentación y separación en la bandeja bypass 6-105
Detección de fin de papel en la bandeja bypass 6-106
Detección del tamaño del papel en la bandeja bypass 6-107
6.11.11 REGISTRO DE PAPEL 6-108
Generalidades 6-108
Accionamiento del registro del papel 6-109
Eliminación de atascos en el registro del papel 6-110
6.12 FUSIÓN DE IMAGEN Y SALIDA DE PAPEL 6-111
6.12.1 GENERALIDADES 6-111
6.12.2 MECANISMO DE FUSIÓN 6-112
6.12.3 RODILLO DE PRESIÓN 6-113
6.12.4 LIMPIEZA DEL RODILLO DE CALOR 6-114
Generalidades 6-114
Accionamiento del web 6-115
Fin de web próximo 6-115
Fin de web 6-115
6.12.5 GUÍA DE ENTRADA DE LA UNIDAD DE FUSIÓN 6-116
6.12.6 ACCIONAMIENTO DE LA UNIDAD DE FUSIÓN 6-117
6.12.7 MODO DE REDUCCIÓN DE CPM 6-118
6.12.8 CONTROL DE LA TEMPERATURA DE FUSIÓN 6-118
6.12.9 SALIDA 6-120
6.12.10 COMPUERTA DE CRUCE DE SALIDA 6-121
6.13 UNIDAD DÚPLEX 6-122
6.13.1 GENERALIDADES 6-122
6.13.2 ACCIONAMIENTO DE LA UNIDAD DÚPLEX 6-123
6.13.3 FUNCIONAMIENTO DEL MECANISMO DE INVERSIÓN 6-124
Avance y emparejado en el mecanismo de inversión 6-124
Expulsión en el mecanismo de inversión 6-125
6.13.4 ALIMENTACIÓN EN LA BANDEJA DÚPLEX 6-126
6.13.5 ALIMENTACIÓN DÚPLEX CON INTERCALADO 6-127
6.14 MODOS DE AHORRO DE ENERGÍA 6-129
6.14.1 GENERALIDADES 6-129

6.14.2 MODO DE AHORRO DE ENERGÍA....6-130
Entrar en modo de ahorro de energía....6-130
Qué ocurre en el modo de ahorro de energía....6-130
Regreso al modo de espera....6-130
6.14.3 MODO DE BAJA POTENCIA....6-131
Entrar en modo de baja potencia....6-131
Qué ocurre en modo de baja potencia....6-131
Regreso al modo de espera....6-131
6.14.4 MODO DE DESCONEXIÓN AUTOMÁTICA....6-132
Entrar en modo de desconexión automática....6-132
Qué ocurre en modo de desconexión automática....6-132
Regresar al modo de espera....6-132
Desactivación del modo de desconexión automática....6-132
6.14.5 MODO NOCTURNO....6-133
Entrar en los modos de reposo nocturno y nocturno....6-133
Qué ocurre en los modos de reposo nocturno y nocturno....6-133
Regresar al modo de reposo....6-133

PERIFÉRICOS

KIT DE BANDEJA A3/DLT (B475)

1. SUSTITUCIÓN Y AJUSTE....B475-1
1.1 SUSTITUCIÓN DEL CABLE DE ELEVACIÓN DE LA PLACA INFERIOR....B475-1
1.1.1 RETIRADA DEL CABLE DE ELEVACIÓN....B475-1
1.1.2 INSTALACIÓN DEL CABLE DE ELEVACIÓN....B475-2

2. DETALLES....B475-3

LCT (B473)

1. SUSTITUCIÓN Y AJUSTE....B473-1
1.1 CUBIERTAS EXTERNAS....B473-1
1.2 RODILLOS DE CAPTACIÓN/ALIMENTACIÓN/SEPARACIÓN....B473-2
1.3 SOLENOIDE DE CAPTACIÓN....B473-3
1.4 SENSOR DE FIN DE PAPEL, INTERRUPTORES DE CUBIERTA SUPERIOR....B473-4
1.5 MOTOR DE LA BANDEJA....B473-5
1.6 SENSOR DE PILA DE PAPEL....B473-5
1.7 AJUSTE DEL TAMAÑO DEL PAPEL....B473-6

2. DETALLES....B473-7
2.1 VISTA GENERAL....B473-7
2.1.1 COMPONENTES PRINCIPALES DE LA LCT....B473-7

2.1.2 DISPOSICIÓN DE LOS ELEMENTOS MOTRICES DE LA LCT B473-9
2.2 ALIMENTACIÓN Y SEPARACIÓN DEL PAPEL B473-10
2.2.1 INICIO DE LA ALIMENTACIÓN DE PAPEL B473-10
2.2.2 ALIMENTACIÓN Y SEPARACIÓN B473-11
2.3 ELEVACIÓN DEL PAPEL B473-12
2.4 DETECCIÓN DE ALTURA DEL PAPEL B473-14
2.5 DETECCIÓN DE FIN DE PAPEL B473-15

FINISHER DE 3.000 HOJAS (B468/B469)

1. SUSTITUCIÓN Y AJUSTE B468-1
1.1 CUBIERTAS EXTERNAS B468-1
1.2 RODILLO DE POSICIONAMIENTO B468-2
1.3 CUBIERTA INTERIOR B468-2
1.4 RODILLO DEL CEPILLO B468-3
1.5 SENSORES DE ALTURA DE PAPEL 1, 2 DE LA BANDEJA INFERIOR B468-4
1.6 SENSORES DE SALIDA DE LA BANDEJA DE PRUEBAS Y DE BANDEJA LLENA B468-5
1.7 SENSOR DE SALIDA B468-6
1.8 SENSORES DE ENTRADA DEL FINISHER Y LA GRAPADORA B468-7
1.9 SUSTITUCIÓN DE LA GRAPADORA DE ENCUADERNACIÓN DE FOLLETOS B468-8
1.10 AJUSTE DE LA POSICIÓN DE PERFORADO B468-10
1.11 DETECCIÓN DE ATASCOS B468-11
1.12 DIP SW 100 (CIRCUITO PRINCIPAL) B468-12

2. DETALLES B468-13
2.1 VISTA GENERAL B468-13
2.2 DISPOSICIÓN DE LOS MOTORES B468-14
2.3 COMPUERTAS DE CRUCE DE LA BANDEJA/GRAPADORA B468-16
2.4 APILADO PREVIO B468-17
2.5 MECANISMO DE ELEVACIÓN VERTICAL B468-18
2.5.1 VISTA GENERAL B468-18
2.5.2 BANDEJA SUPERIOR B468-19
Inmediatamente después de conectar la alimentación B468-19
Ajuste de altura durante la expulsión B468-19
Bandeja superior llena B468-19
2.5.3 BANDEJA INFERIOR B468-20
Inmediatamente después de conectar la alimentación B468-20
Posicionamiento de la bandeja inferior para la expulsión B468-20
Ajuste de altura de la bandeja inferior durante la expulsión B468-20
Bandeja inferior llena B468-21
2.6 MECANISMO DE DESPLAZAMIENTO B468-22
2.7 POSICIONAMIENTO DEL PAPEL B468-23
2.8 GRAPADORA B468-24

2.8.1 MECANISMO DE GRAPADO B468-24
2.8.2 MOVIMIENTO DE LA GRAPADORA B468-25
Movimiento horizontal de la grapadora B468-25
Movimiento de rotación de la grapadora B468-26
2.8.3 EXPULSIÓN B468-27
2.9 ACABADO DE FOLLETOS B468-28
2.9.1 GENERALIDADES B468-28
2.9.2 GRAPADO Y PLEGADO DE FOLLETOS B468-28
2.9.3 PLEGADO INICIAL B468-29
2.9.4 PLEGADO FINAL Y EXPULSIÓN B468-30

UNIDAD DE PERFORADO (B377)

1. SUSTITUCIÓN Y AJUSTE B377-1
1.1 AJUSTE DE LA POSICIÓN DE PERFORADO B377-1

2. DETALLES B377-2
2.1.1 MECANISMO DE ACCIONAMIENTO DE PERFORADO B377-2
2.1.2 RECOGIDA DE RESIDUOS DE PERFORADO B377-4

BANDEJA DE INTERPOSICIÓN DE PORTADAS (B470)

1. SUSTITUCIÓN Y AJUSTE B470-1
1.1 CUBIERTAS EXTERNAS B470-1
1.2 UNIDAD DE ALIMENTACIÓN Y RODILLO DE CAPTACIÓN B470-2
1.3 BANDA DE ALIMENTACIÓN B470-3
1.4 AJUSTE DE LA PLACA GUÍA B470-4
1.5 CIRCUITO PRINCIPAL B470-5
1.6 SUSTITUCIÓN DE MOTORES B470-6
1.6.1 MOTOR DE TRANSPORTE VERTICAL B470-6
1.6.2 MOTOR DE ELEVACIÓN DE LA PLACA INFERIOR B470-6
1.6.3 MOTOR DE ALIMENTACIÓN, MOTOR DE TRANSPORTE B470-7

2. DETALLES B470-8
2.1 VISTA GENERAL B470-8
2.1.1 DISPOSICIÓN PRINCIPAL B470-8
2.1.2 DISPOSICIÓN DE LOS MOTORES B470-9
2.1.3 DETECCIÓN DEL TAMAÑO DE PAPEL B470-10
2.1.4 TRAYECTO DEL PAPEL B470-13
2.2 ALIMENTACIÓN DEL PAPEL B470-14
Encendido B470-14
Separación y alimentación del papel B470-14
Elevación de la bandeja inferior B470-14
Fin de papel próximo B470-14
Fin de papel B470-14

MAILBOX DE 9 BANDEJAS (B471)

1. SUSTITUCIÓN Y AJUSTE B471-1
1.1 CUBIERTAS Y BANDEJAS B471-1
1.2 SENSORES B471-2
1.3 MOTOR PRINCIPAL Y CIRCUITO DE CONTROL B471-3

2. DETALLES B471-4
2.1 VISTA GENERAL B471-4
2.1.1 DISPOSICIÓN DE COMPONENTES PRINCIPAL B471-4
2.1.2 DISPOSICIÓN DE LOS MOTORES B471-5
2.1.3 TRAYECTO DEL PAPEL B471-6
2.2 FUNCIONAMIENTO BÁSICO B471-7
2.2.1 TRAYECTO DEL PAPEL B471-7
2.3 DETECCIÓN DE DESBORDAMIENTO B471-8
2.3.1 VISTA GENERAL B471-8
2.3.2 TIEMPOS DE DETECCIÓN B471-9
2.4 TIEMPOS DE DETECCIÓN DE ERRORES DE ALIMENTACIÓN ... B471-10
2.4.1 A4 LATERAL (LEF) ➔ 1ª BANDEJA B471-10
2.4.2 A4 LATERAL (LEF) ➔ 2ª ~ 9ª BANDEJA B471-10

UNIDAD DEL ESCÁNER/UNIDAD DE LA IMPRESORA (G338/G339)

1. DETALLES G338-1
1.1 DISPOSICIÓN DE LA MÁQUINA G338-1
1.2 CIRCUITO DEL CONTROLADOR G338-2
1.2.1 DISPOSICIÓN DEL CIRCUITO DEL CONTROLADOR G338-2
1.2.2 DIP SWITCHES DEL CIRCUITO DEL CONTROLADOR G338-4
1.2.3 INDICADORES LED G338-4
1.3 CIRCUITO ETHERNET G338-5
1.3.1 DISPOSICIÓN DEL CIRCUITO ETHERNET G338-5
1.3.2 FUNCIONAMIENTO DEL CIRCUITO ETHERNET G338-6
1.4 CIRCUITO IEEE1394 (FIREWIRE) G338-7
1.4.1 GENERALIDADES G338-7
1.5 USB G338-9
1.5.1 ESPECIFICACIONES G338-9
1.5.2 USB 1.1/2.0 ..... G338-9
1.5.3 CONECTORES USB G338-10
1.5.4 ASIGNACIÓN DE PINS G338-10
1.5.5 OBSERVACIONES SOBRE EL USB G338-11
Modo SP relacionado G338-11
1.6 IEEE802.11B (WIRELESS LAN) G338-12
1.6.1 ESPECIFICACIONES G338-12
1.6.2 DIAGRAMA DE BLOQUES G338-13
1.6.3 MODOS DE TRANSMISIÓN G338-14
Modo Ad Hoc G338-14
Modo Infrastructure G338-14

1.6.4 CARACTERÍSTICAS DE SEGURIDAD G338-15
Uso del SSID en modo Ad hoc G338-15
1.6.5 NOTAS DE LOCALIZACIÓN DE AVERÍAS DE LA WIRELESS LAN G338-16
Estado de la comunicación G338-16
Ajuste de canales G338-16
Procedimiento de localización de averías G338-17

2. ESPECIFICACIONES G338-18
2.1 ESCÁNER G338-18
2.2 IMPRESORA G338-19
2.3 CONFIGURACIÓN DEL CIRCUITO DEL CONTROLADOR G338-20
2.4 ACCESORIOS DE SOFTWARE G338-21
2.4.1 IMPRESORA G338-21
Drivers de impresora G338-21
Software de utilidades de impresión G338-21
2.5 TAMAÑOS DE PAPEL ADMITIDOS POR LA IMPRESORA G338-22
2.6 ESPECIFICACIONES DE USB G338-23
2.7 ESPECIFICACIONES IEEE 802.11B G338-23

ESPECIFICACIONES

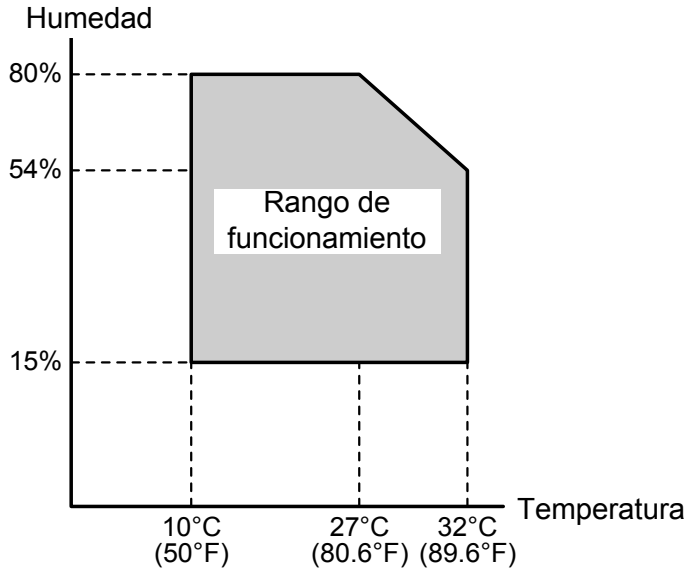
ESPECIFICACIONES ESPEC-1
1. ESPECIFICACIONES GENERALES ESPEC-1
1.1 COPIADORA ESPEC-1
1.2 ADF ESPEC-2
1.3 CONSUMO DE ENERGÍA ESPEC-3
2. CONFIGURACIÓN DE LA MÁQUINA ESPEC-4
3. EQUIPO OPCIONAL ESPEC-5
3.1 A3/DLT B475 ..... ESPEC-5
3.2 LCT (BANDEJA DE GRAN CAPACIDAD) B473 ..... ESPEC-5
3.3 FINISHER DE 3.000 HOJAS CON ENCUADERNACIÓN DE FOLLETOS Y GRAPADORA DE 50 HOJAS B468 ..... ESPEC-5
3.3.1 BANDEJA SUPERIOR ESPEC-5
3.3.2 BANDEJA INFERIOR ESPEC-6
3.3.3 BANDEJA DE PRUEBAS ESPEC-6
3.3.4 ESPECIFICACIONES DE GRAPADO ESPEC-6
3.3.5 BANDEJA INFERIOR ESPEC-6
3.4 FINISHER DE 3.000 HOJAS CON GRAPADORA DE 50 HOJAS B468 ..... ESPEC-7
3.4.1 BANDEJA INFERIOR ESPEC-7
3.4.2 BANDEJA DE PRUEBAS ESPEC-7
3.4.3 ESPECIFICACIONES DE GRAPADO ESPEC-7
3.4.4 BANDEJA INFERIOR ESPEC-7
3.5 UNIDAD DE PERFORADO PARA B468/B469 ..... ESPEC-8
3.6 BANDEJA DE INTERPOSICIÓN DE PORTADAS B470 ..... ESPEC-8
3.7 MAILBOX DE 9 BANDEJAS B471 ..... ESPEC-9

1. INSTALACIÓN

1.1 REQUISITOS DE INSTALACIÓN

1.1.1 ENTORNO DE FUNCIONAMIENTO

1. Rango de temperaturas: Recomendado: 15 °C a 25 °C (59 °F a 77 °F)
   Posible: 10 °C a 32 °C (50 °F a 90 °F)
2. Rango de humedad: 15% al 80% RH (27 °C 80%, 32 °C 54%)
3. Iluminación ambiental: Menos de 1.500 lux (no debe exponerse a la luz directa del sol ni a una iluminación fuerte).
4. Ventilación: Debe renovarse el aire ambiental como mínimo 3 veces por hora.
5. Polvo ambiental: Menos de 0,10 mg/m^3



B064I502.WMF

6. Si el lugar de instalación tiene aire acondicionado o calefacción, no coloque la máquina donde:
   1) Esté sujeta a cambios bruscos de temperatura.
   2) Esté expuesta directamente al aire frío que provenga de un acondicionador de aire.
   3) Esté expuesta directamente al calor de un calefactor.

7. No sitúe la máquina en lugares en los que pueda estar expuesta a gases corrosivos.
8. No instale la máquina a más de 2.000 m (6.500 pies) por encima del nivel del mar.
9. Coloque la copiadora sobre una base nivelada y resistente con la parte delantera y trasera de la máquina con un desnivel máximo de ±5 mm (0,2").
10. No coloque la máquina en un lugar donde pueda estar sometida a vibraciones fuertes.
11. No conecte la máquina a una fuente de alimentación compartida por otro aparato eléctrico.
12. La máquina puede generar un campo electromagnético que podría interferir la recepción de radio o televisión.

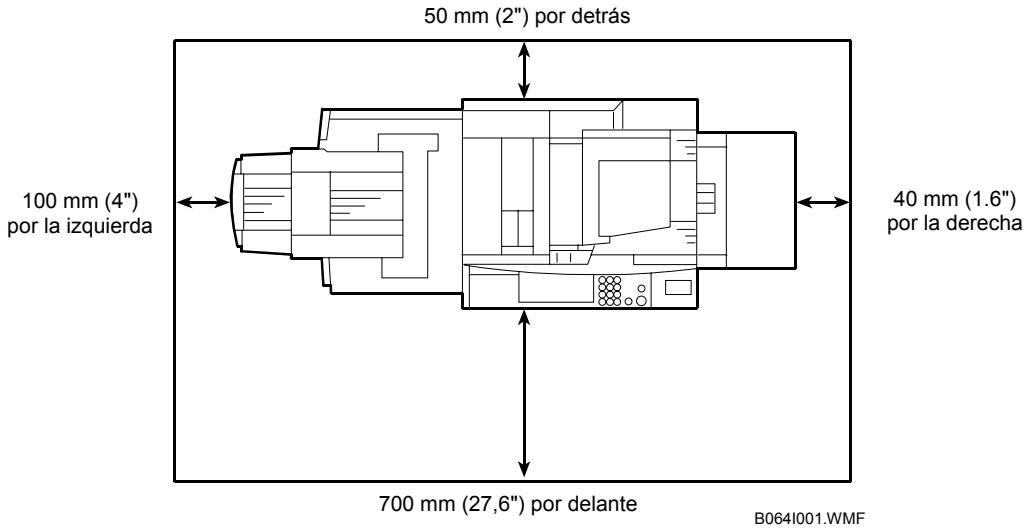
1.1.2 NIVELADO DE LA MÁQUINA

1. De la parte delantera a la trasera: Desnivel máximo de ±5 mm (0,2")
2. De derecha a izquierda: Desnivel máximo de ±5 mm (0,2")

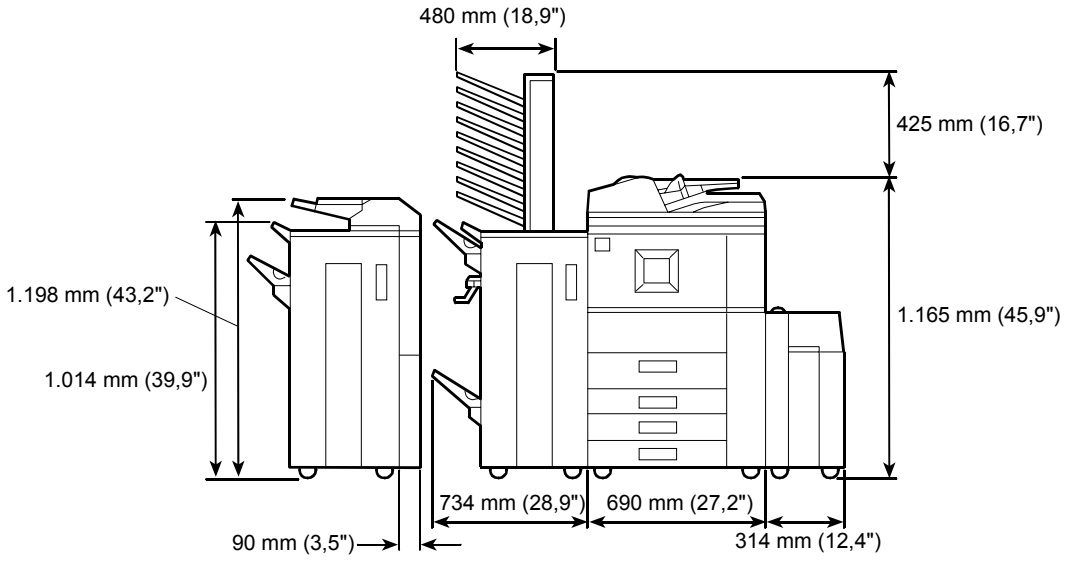
Las patas de la máquina pueden elevarse o bajarse a rosca para nivelarla. Coloque un nivel sobre el cristal de exposición.

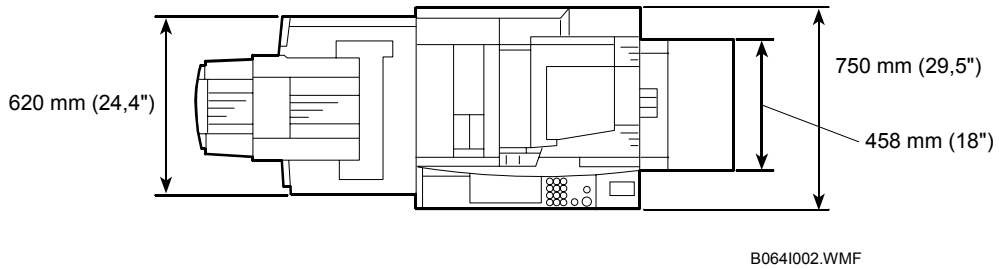
1.1.3 REQUISITOS MÍNIMOS DE ESPACIO

Coloque la copiadora cerca de una toma de corriente, dejando alrededor el espacio libre que se indica a continuación. Se necesita el mismo espacio cuando se instalan equipos opcionales.



1.1.4 DIMENSIONES





1.1.5 REQUISITOS DE ALIMENTACIÓN

⚠PRECAUCIÓN

1. **Compruebe que la toma de corriente de la pared esté cerca de la máquina principal y sea de fácil acceso. Compruebe que el enchufe esté correctamente insertado en la toma.**
2. **Evite las conexiones múltiples.**
3. **Compruebe que la máquina esté conectada a tierra.**
4. **No coloque ningún objeto sobre el cable de alimentación.**

Tensión de entrada	Norteamérica 120 V, 60 Hz: más de 12 A
	Europa/Asia 220 V ~ 240 V, 50 Hz/60 Hz: más de 8 A
Fluctuación de tensión permitida:	±10%

⚠PRECAUCIÓN

No apague el interruptor de alimentación principal cuando el LED de alimentación esté encendido o parpadee. Para evitar dañar el disco duro o la memoria, pulse el interruptor de alimentación de funcionamiento para desconectar la alimentación, espere a que el LED de alimentación se apague y después desconecte el interruptor de alimentación principal.

El LED de alimentación principal (⏻) se ilumina o parpadea en las siguientes circunstancias:

- Cuando la tapa del cristal de exposición o el alimentador automático de documentos (ADF) están abiertos.
- Mientras la máquina principal está comunicándose con el servidor de la red.
- Mientras la máquina está accediendo al disco duro o la memoria para leer o escribir datos.

Hay dos interruptores de alimentación en la máquina:

- **Interruptor de alimentación principal:**
  Está situado en la esquina delantera izquierda de la máquina cubierto por una tapa de plástico. Debe estar conectado en todo momento, a menos que se esté reparando la máquina.
- **Interruptor de funcionamiento:**
  Está situado en el lado derecho del panel de mandos. Es el interruptor que utiliza normalmente el usuario para conectar y desconectar la máquina.

1.2 MÁQUINA PRINCIPAL (B064/B065)

1.2.1 COMPROBACIÓN DE ACCESORIOS

Con ayuda de esta lista, compruebe si ha recibido todos los accesorios y el estado en que se hallan:

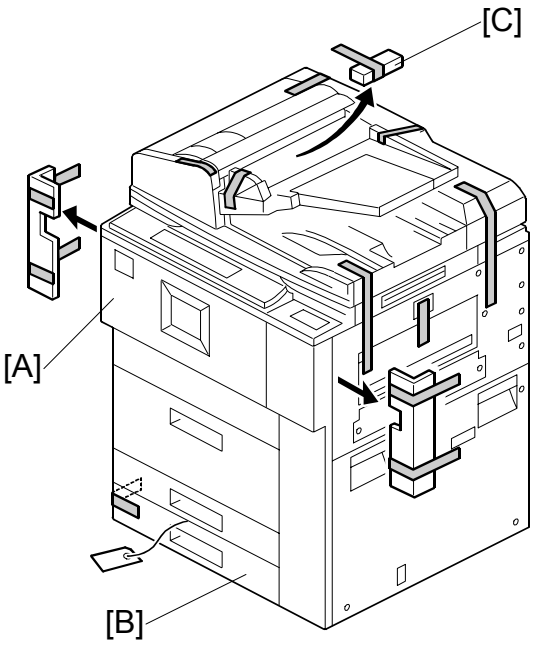
Descripción	Cantidad
1. Etiqueta adhesiva del nombre del modelo	1
2. Instrucciones de funcionamiento	2
3. NECR con sobre	1
4. Etiqueta adhesiva de la marca en el panel de mandos	1
5. Etiqueta adhesiva de tamaño de papel	1
6. Etiqueta adhesiva – Hacia arriba	1
7. Zapatas de nivelación	2
8. Soporte de instrucciones de funcionamiento	1
9. Etiqueta adhesiva de limpieza	1

1.2.2 PROCEDIMIENTO DE INSTALACIÓN

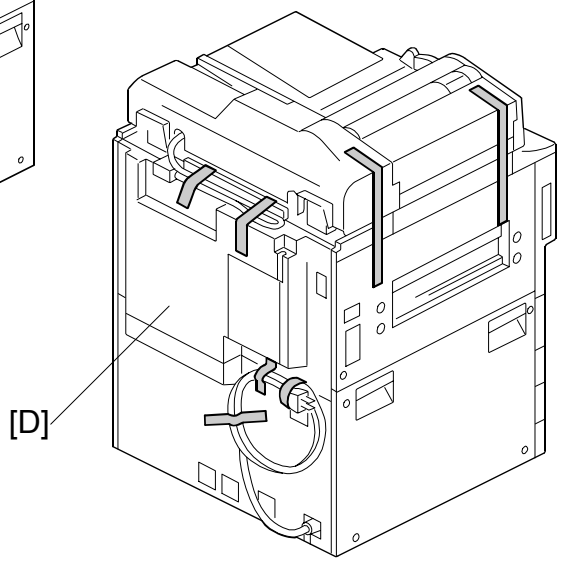
Retirada de cintas adhesivas y retenes de transporte

⚠PRECAUCIÓN

Para evitar graves lesiones, no enchufe el cable de alimentación a la máquina hasta que se lo indiquen las instrucciones.



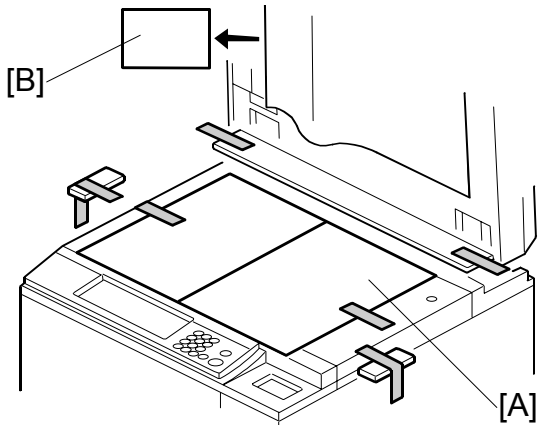
B064I403.WMF



B064I404.WMF

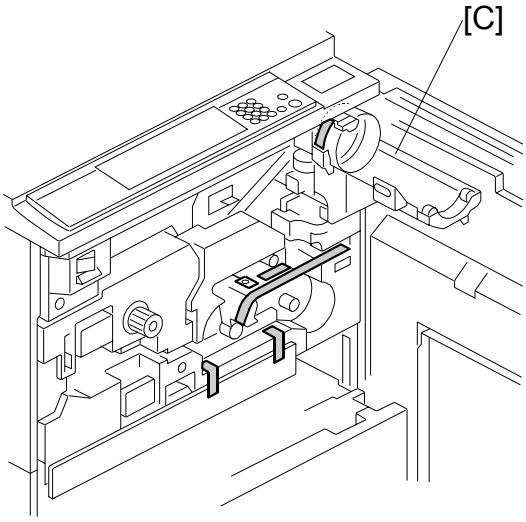
1. Desembale la máquina y quite todos los envoltorios.
2. Despegue las tiras de cinta adhesiva de la parte delantera [A] de la máquina.
3. Abra la bandeja inferior [B] y saque el soporte de las instrucciones de funcionamiento y las patas elevadoras.
4. Abra la cubierta de alimentación del ADF y quite la cinta adhesiva y los retenes de transporte [C].
5. Quite la cinta adhesiva de la parte trasera [D] de la máquina.
   NOTA: guarde la cinta adhesiva y los retenes de transporte para poder preparar la máquina en futuros transportes.

6. Levante el ADF y quite la cinta adhesiva y los retenes de transporte que hay alrededor del cristal de exposición [A] y el panel de mandos.
7. Quite la lámina de fijación para el transporte [B] que hay debajo de la almohadilla blanca.



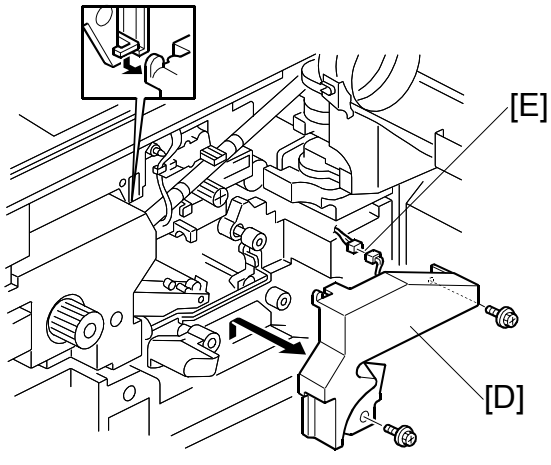
B064I005.WMF

8. Abra la puerta delantera, abra el soporte del cartucho de tóner [C] y retire la cinta adhesiva y los retenes de transporte.



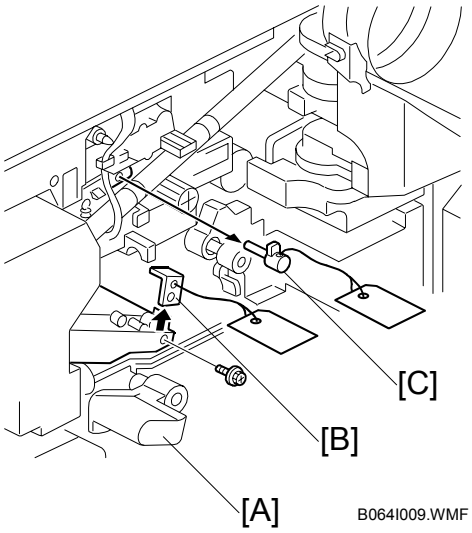
B064I007.WMF

9. Quite la cubierta interior de la unidad fotoconductora (PCU) [D] (☞ x 2) y desconecte el motor del ventilador [E] (☞ x 1).



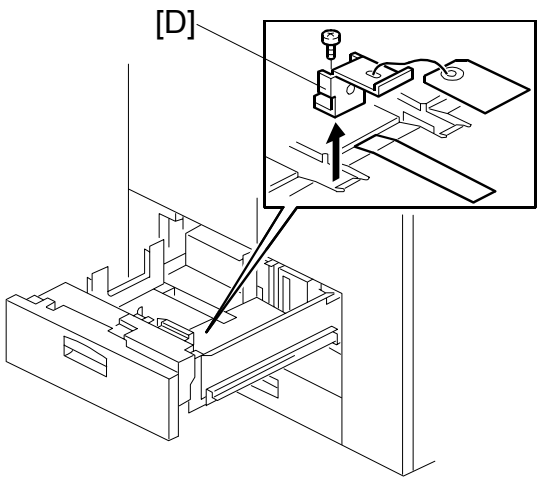
B064I008.WMF

10. Baje la unidad de transferencia girando la rueda [A].
11. Quite la abrazadera [B] y la etiqueta roja de la banda de transferencia (☞ x 1).
12. Quite el pasador [C] y la etiqueta roja de la placa de limpieza.



B064I009.WMF

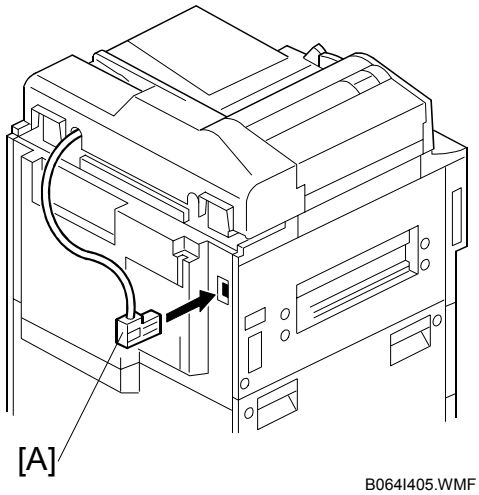
13. Abra la bandeja tándem (bandeja de papel superior) y quite la abrazadera de retención metálica [D] (☞ x 1), el cable y la etiqueta roja.



B064I401.WMF

Conexión del ADF

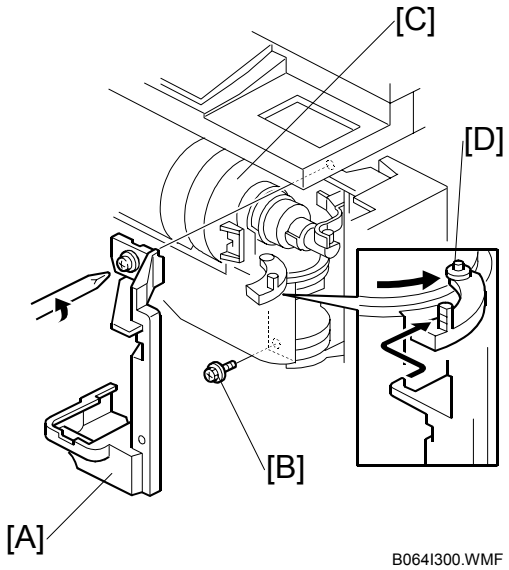
Conecte la clavija del ADF [A] al conector de la parte posterior de la máquina.



B064I405.WMF

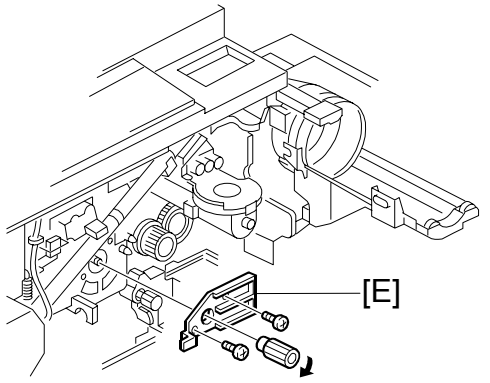
Retirada y llenado de la unidad de revelado

1. Quite la tapa [A] de la unidad de suministro de tóner (🔩 x 1).
2. Quite el tornillo de fijación [B] de la abrazadera de apertura/cierre del cartucho de tóner.
3. Compruebe que ha quitado la cinta adhesiva de transporte [C].
4. Tire del soporte del cartucho de tóner y desplácelo a la derecha.
   NOTA: después de la instalación, la pestaña [D] debe quedar detrás del soporte y el pasador inferior debe estar en la ranura abierta que hay debajo.



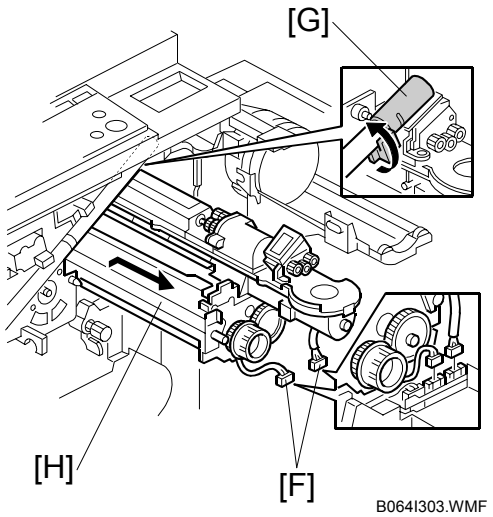
B064I300.WMF

5. Quite la placa frontal [E] de la unidad de revelado (rueda x 1, 🔩 x 2).



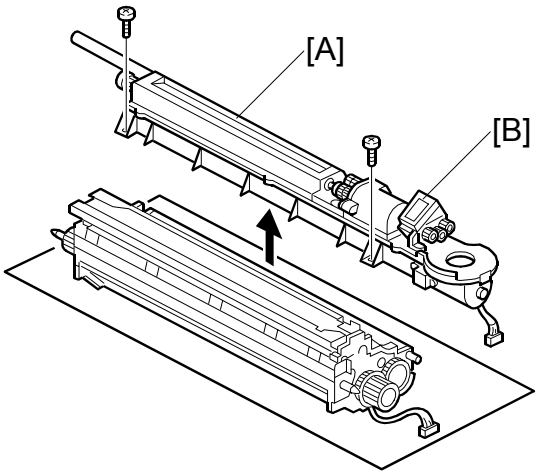
B064I302.WMF

6. Desconecte la unidad de revelado [F] (✋ x 2).
   NOTA: si está instalada la LCT, puede que tenga que desconectarla para poder abrir la puerta delantera lo suficiente como para retirar la unidad de revelado.
7. Cierre el dispositivo de cierre del tubo de suministro [G] y, dejando que la unidad de revelado [H] se deslice hacia la derecha, sáquelo de la máquina.



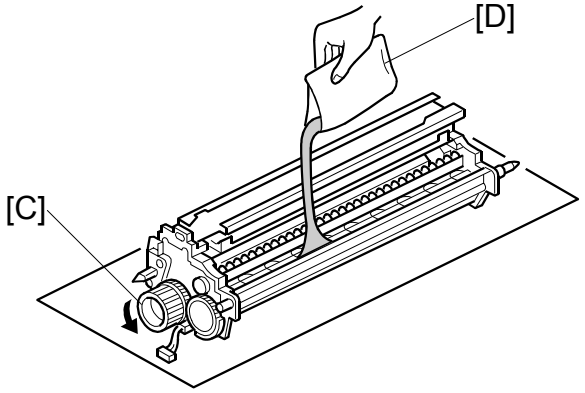
B064I303.WMF

8. Quite la tolva de tóner [A] (🔩 x 2).
9. Gire un poco la tolva de tóner [B], de 10° a 20°, deslizándola hacia arriba hasta sacarla.



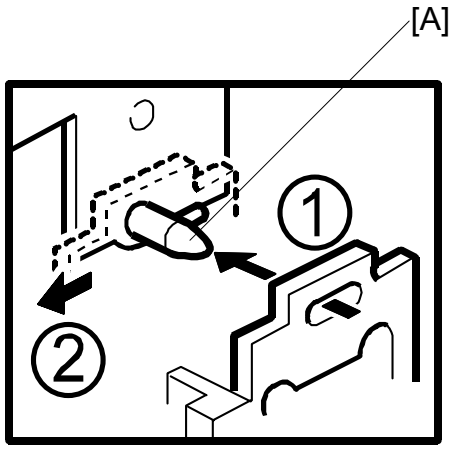
B064I304.WMF

10. Girando lentamente la rueda [C], vierta un paquete de revelador [D] desde un extremo de la unidad de revelado al otro.
    NOTA: asegúrese de que el revelador quede uniformemente distribuido. Anote el número de lote del revelador impreso en la parte superior del paquete. Necesitará el número de lote cuando ejecute el modo de instalación SP2963.
11. Monte la unidad de revelado y vuelva a instalarla en la máquina.
12. Siga las instrucciones impresas en el interior de la puerta delantera para instalar el cartucho de tóner.
    NOTA: si la puerta no se cierra, compruebe que el dispositivo de cierre del tubo está hacia abajo (consulte el paso 7).



B064I305.WMF

Reinstalación de la unidad de revelado



B064I310.WMF

Al volver a instalar la unidad de revelado, enganche la placa ① de la parte delantera de la unidad en el pasador plateado [A] del interior de la máquina y deslícela hacia la izquierda ②, hacia el tambor.

Si la unidad está instalada correctamente, deberá ver el pasador por encima de la placa, que deberá quedar pegada a la parte delantera de la unidad de revelado.

Si la unidad no va más allá del pasador, los acoplamientos de la parte posterior de la máquina no están bien alineados. Gire el engranaje de la parte delantera de la unidad de revelado hasta que los acoplamientos de la parte trasera de la máquina se enganchen.

Antes de cerrar la puerta delantera, compruebe que el dispositivo de cierre del tubo está hacia abajo, en la posición abierta.

Inicialización de los ajustes del tambor

Después de conectar la máquina, deberá ejecutar el modo de instalación SP2963 en un plazo de 60 segundos para 1) inicializar el revelador y forzar el suministro de tóner hacia la unidad de revelado, y 2) inicializar los ajustes de control de proceso automático.

- SP2963 debe ejecutarse antes de hacer una copia de muestra o imprimir una prueba.
- Si no pulsa “Execute” (Ejecutar) en el paso 2 del siguiente procedimiento en un plazo de 60 segundos después de conectar la máquina, las funciones de control de proceso automático (calibración del sensor de potencial, Vsg, Vref, etc.) no se inicializarán correctamente.
- Si la máquina comienza la rutina de control de proceso automático antes de que haya pulsado Execute, desconéctela e inténtelo de nuevo.

1. Conecte el cable de alimentación.
2. En un plazo de un minuto, antes de que los ajustes de control de proceso automático se inicialicen, ejecute SP2963.
   - Pulse Clear Modes ⌧ (Borrar modos).
   - En el teclado del panel de mandos, pulse ①⓪⑦.
   - Mantenga pulsada la tecla Clear/Stop Ⓒ/⊘ (Borrar/Parar) durante más de 3 segundos.
   - Pulse “Copy SP” (Copiar SP) en el panel táctil.
   - Pulse ②⑨⑥③.
   - Pulse Enter # (Intro).
   - Escriba el nº de lote del revelador en la pantalla de teclas y pulse “Execute”.

   La inicialización del suministro de tóner y los ajustes de control de proceso automático tardará unos cuatro minutos.
3. Pulse “Exit” (Salir) para salir de este modo SP.
4. Coloque las etiquetas adhesivas correspondientes (suministradas) en las bandejas de papel.
5. Compruebe la calidad de las copias y el funcionamiento de la máquina.

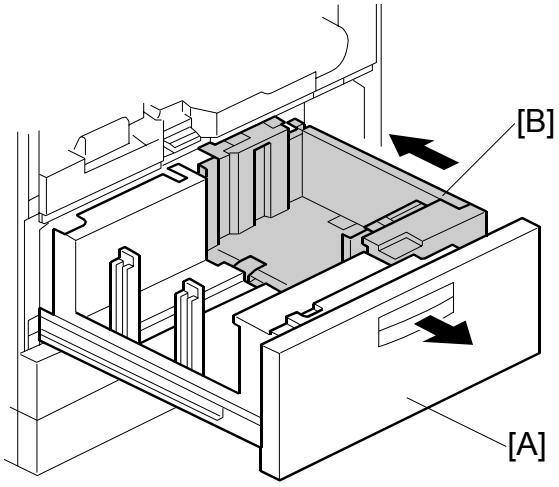
NOTA: en la instalación, utilice SP2963 para introducir el número de lote, inicializar el revelador y forzar el suministro de tóner a la tolva. Después de sustituir el revelador en una máquina ya instalada, no utilice el modo SP2963; ejecute el modo SP2801 (Ajuste inicial del sensor de TD) en su lugar para introducir el número de lote e inicializar el sensor de TD. (☛ 3.7.1)

Bandeja tándem

Antes de enviar la máquina, la bandeja tándem está ajustada para A4 o LT LEF y debe ajustarse si el cliente desea utilizarla para otro tamaño de papel.

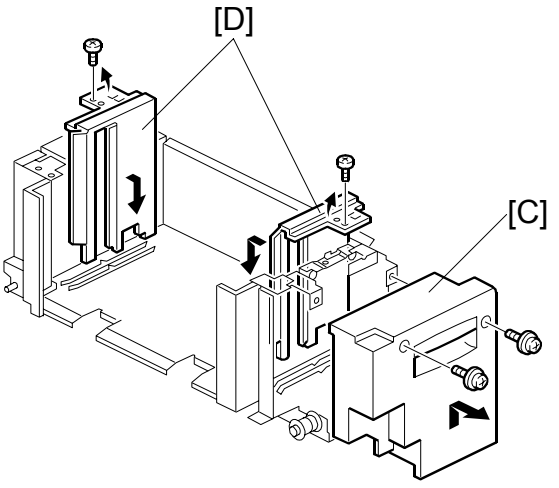
Estación de alimentación	Tamaño admitido
Bandeja tándem (bandeja 1)	A4 LEF, LT LEF
Bandejas universales (bandejas 1, 2)	A3, B4, A4 SEF, DLT, LG, LT SEF

1. Abra la cubierta delantera.
2. Extraiga completamente la bandeja de alimentación tándem [A] de forma que la bandeja tándem derecha [B] se separe de la izquierda.



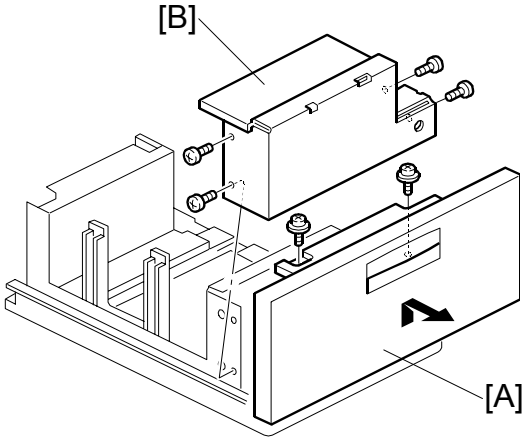
B064I564.WMF

3. Retire la cubierta interior tándem derecha [C].
4. Vuelva a colocar las guías laterales [D] (x 2). La posición de la ranura exterior se utiliza para cargar papel A4.
5. Instale otra vez la cubierta interior tándem derecha [C].



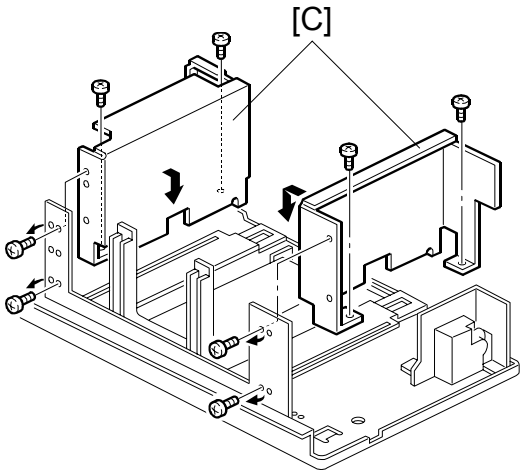
B064I565.WMF

6. Retire la cubierta de bandeja [A] (☞ x 2).
7. Retire la cubierta del motor [B] (☞ x 4).



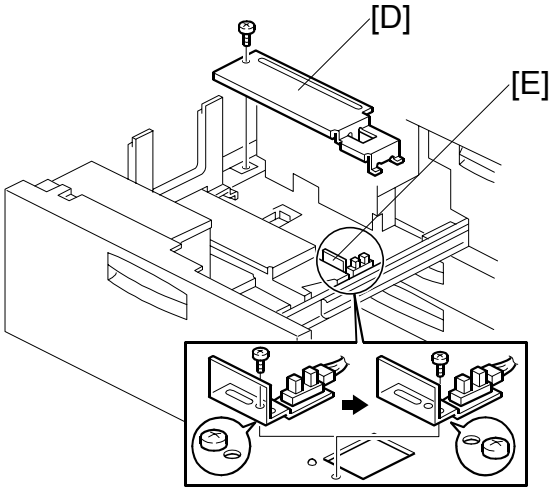
B064I566.WMF

8. Vuelva a colocar las guías laterales [C] (☞ x 8). La posición de la ranura exterior se utiliza para cargar papel A4.
9. Instale otra vez las cubiertas del motor y de la bandeja.



B064I523.WMF

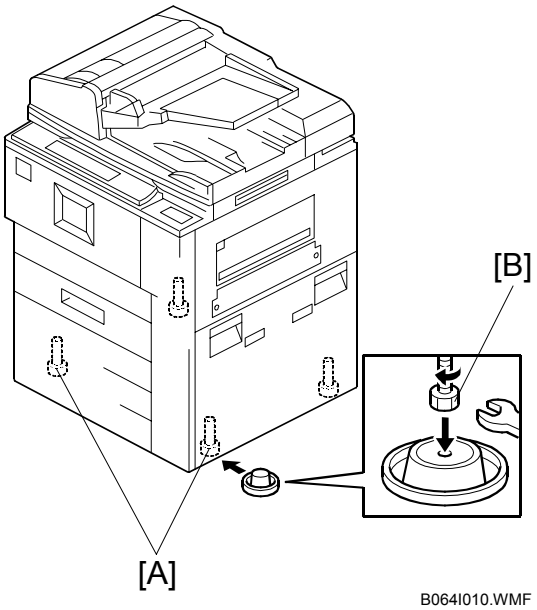
10. Retire la placa inferior trasera [D] (☞ x 1).
11. Vuelva a colocar la abrazadera [E] del sensor de posición de retorno (☞ x 1). Para utilizar la bandeja con papel A4, ponga el tornillo en el orificio izquierdo, como se muestra en la ilustración (para el tamaño LT, coloque el tornillo en el derecho).
12. Instale otra vez la placa inferior posterior.
13. Cambie el tamaño de papel utilizando SP5959-001 (Tamaño de papel – Bandeja 1). Si desea más detalles, consulte SP5959 en la sección “5. Tablas de servicio”.



B064I024.WMF

Nivelado de la máquina

1. Coloque una pata [A] en cada esquina de la máquina.
2. Ponga un nivel sobre el cristal de exposición y utilice una llave para girar cada tuerca [B] y nivelar la máquina con un desnivel máximo de ±5 mm respecto de la horizontal.
3. Compruebe el funcionamiento de la máquina. Junto con el cliente, determine el mejor lugar para pegar la etiqueta adhesiva de limpieza.



B064I010.WMF

Ajuste de fecha/hora

Utilice el menú User Tools (herramientas de usuario) para ajustar la fecha y la hora actuales.

- En el panel de mandos, pulse la tecla User Tools (herramientas de usuario).
- En el panel táctil, pulse “System Settings” (Ajustes del sistema).
- Pulse la ficha “Timer Setting” (Ajuste del temporizador).
- Pulse “Set Date” (Ajustar fecha) para introducir la fecha.
- Pulse “Set Time” (Ajustar hora) para introducir la hora.

Códigos SP

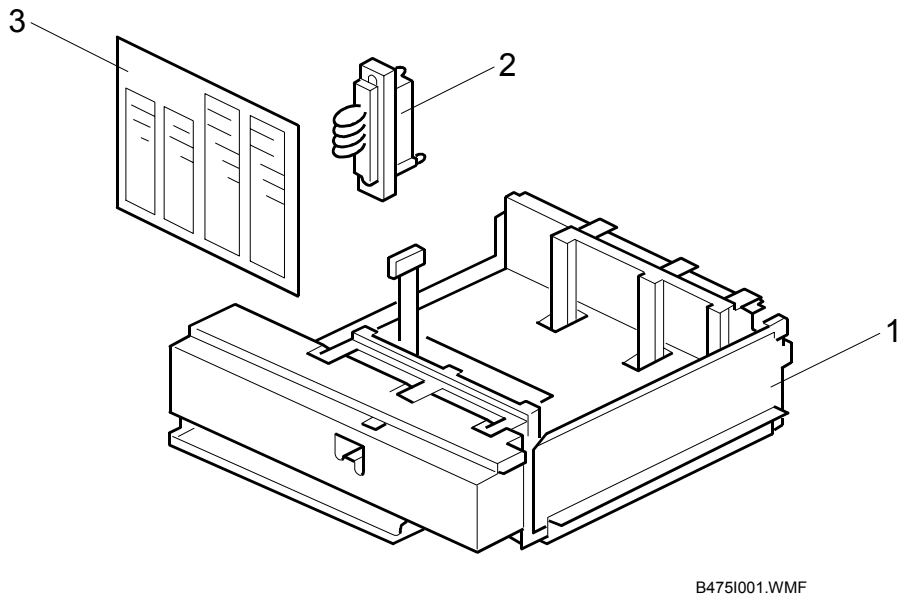
SP5812 001~002	Ajustes del número de teléfono de servicio	Ejecute este SP e introduzca los números de contacto del técnico del cliente. Estos números aparecerán cuando se efectúe una llamada de servicio técnico.
SP5841 001	Ajuste del nombre de suministro – Ajuste del nombre de tóner: negro	Este nombre aparece cuando el usuario pulsa Inquiry (Consulta) en la pantalla de herramientas del usuario.
SP7825	Puesta a cero del contador de totales	Se ejecuta después de la instalación y tras hacer todas las copias de prueba para poner a cero el contador electrónico de totales.

1.3 KIT ALIMENTADOR A3/DLT (B475)

1.3.1 COMPROBACIÓN DE ACCESORIOS

Con ayuda de esta lista, compruebe si ha recibido todos los accesorios y el estado en que se hallan:

Descripción	Cantidad
1. Bandeja de A3/DLT	1
2. Conector corto	1
3. Etiquetas adhesivas del tamaño de página	1

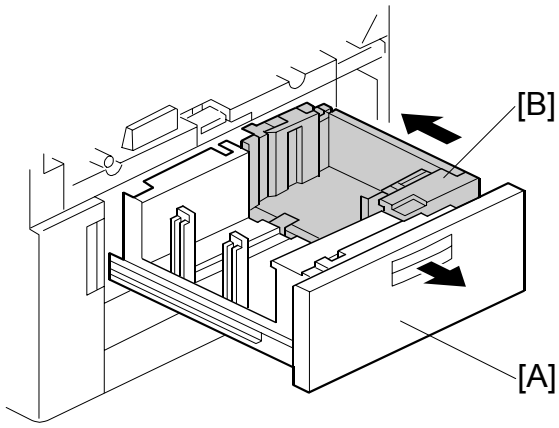


1.3.2 PROCEDIMIENTO DE INSTALACIÓN

⚠PRECAUCIÓN

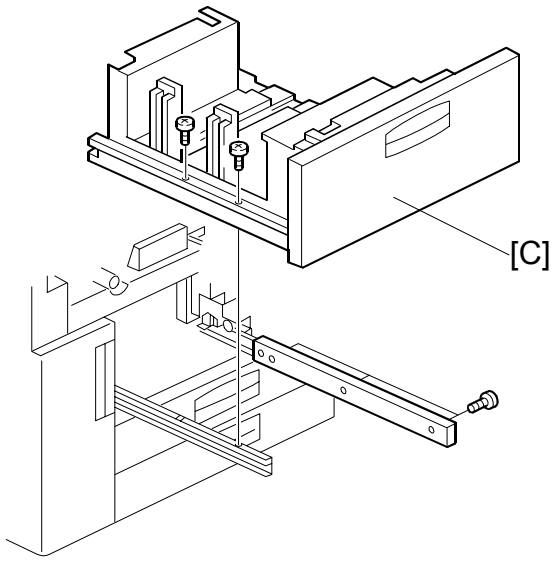
Desconecte la máquina y desenchúfela antes de comenzar el siguiente procedimiento.

1. Retire completamente la bandeja tándem para separar los lados izquierdo y derecho de la bandeja y a continuación retire la cubierta delantera [A] (🔩 x 2).
2. Introduzca la bandeja tándem derecha [B].



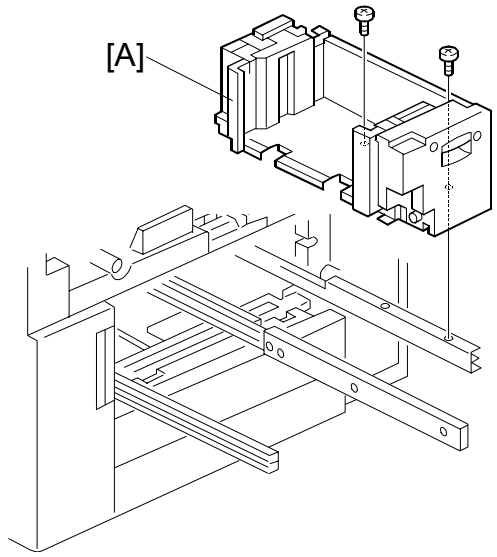
B475I707.WMF

3. Retire la bandeja tándem izquierda [C] (🔩 x 5). Guarde estos tornillos.



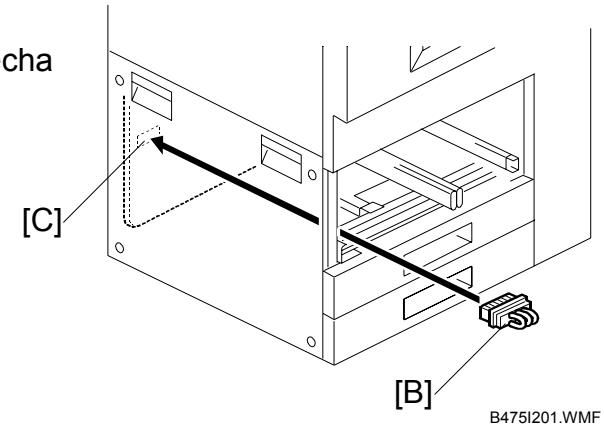
B475I708.WMF

4. Retire la bandeja tándem derecha [A] (☞ x 2). Guarde estos tornillos.



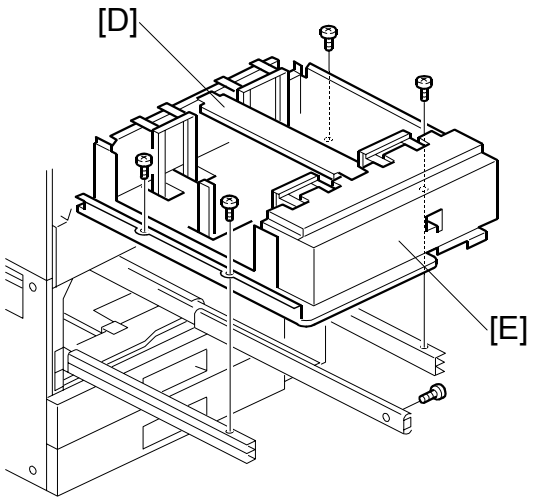
B475I709.WMF

5. Conecte el conector corto [B] al terminal de la bandeja tándem derecha [C].



B475I201.WMF

6. Retire el anclaje [D] (☞ x 2) y vuelva a instalarlo.
7. Fije la bandeja A3/DLT [E] utilizando los tornillos que retiró antes.
8. Instale de nuevo la cubierta delantera.
9. Conecte la máquina, pase al modo SP y seleccione el tamaño de papel para la bandeja 1 con SP5959 001 (Tamaño de papel– bandeja 1). Si desea más detalles, consulte SP5959 en la sección “5. Tablas de servicio”.
10. Pegue la etiqueta adhesiva correspondiente al tamaño de papel seleccionado.



B475I202.WMF

1.4 LCT (B473)

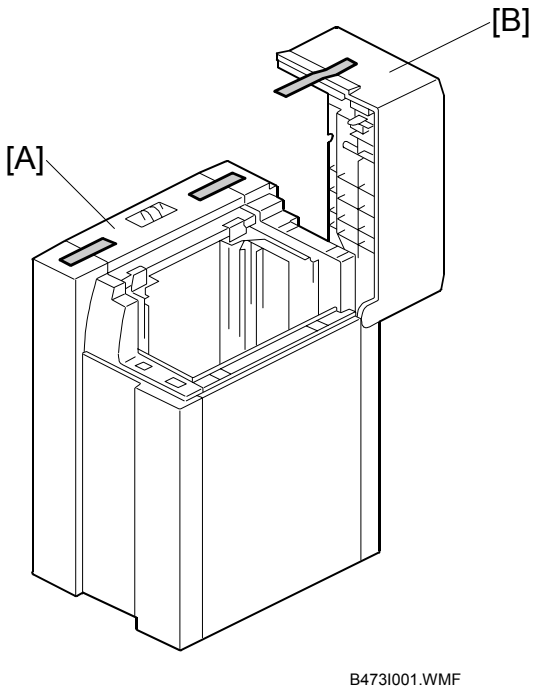
1.4.1 COMPROBACIÓN DE ACCESORIOS

Con ayuda de esta lista, compruebe si ha recibido todos los accesorios y el estado en que se hallan:

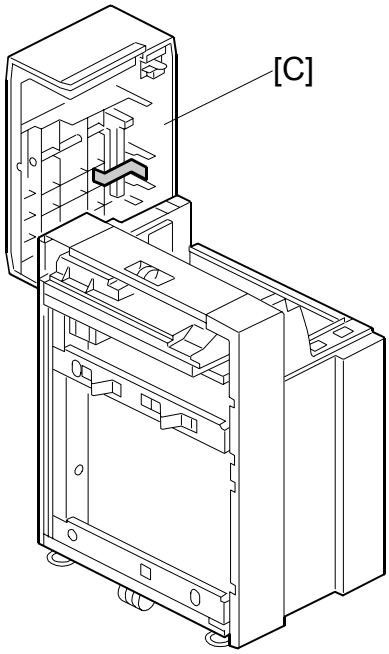
Descripción	Cantidad
1. Tornillo de resalto de cabeza plana, M4x6	1
2. Pasadores de acoplamiento superiores (con ranuras)	2
3. Pasador de acoplamiento inferior (sin ranuras)	1
4. Instrucciones de instalación	1
5. Etiqueta adhesiva de ajuste de papel	1

1.4.2 PROCEDIMIENTO DE INSTALACIÓN

Retirada de la cinta adhesiva



B473I001.WMF



B473I002.WMF

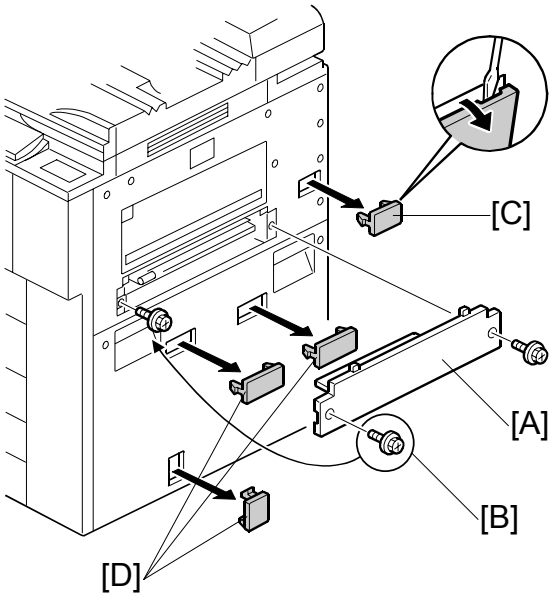
1. Retire la cinta adhesiva del cuerpo [A] y la cubierta superior [B] de la LCT (bandeja de gran capacidad).
2. Retire la cinta adhesiva que hay debajo de la tapa [C] de la LCT.

Preparación de la máquina principal

⚠PRECAUCIÓN

Desconecte la máquina y desenchúfela antes de comenzar el siguiente procedimiento.

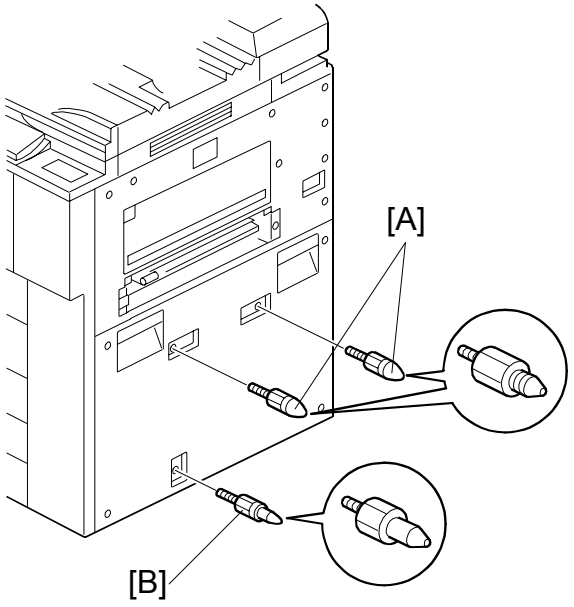
1. Retire la cubierta de instalación de la LCT [A] desde el lado derecho de la máquina. (☞ x 2).
2. Guarde el tornillo de la izquierda [B]. Lo necesitará al instalar la LCT.
3. Retire la tapa del conector de la LCT [C] (x 1) y las tapas de los orificios para los pasadores de acoplamiento [D]. (x 3)



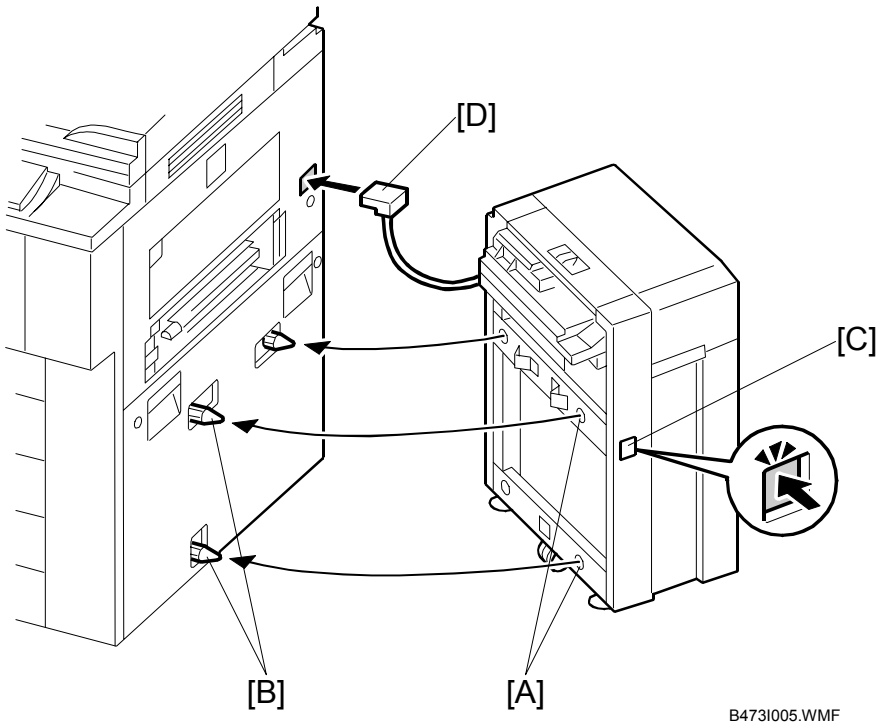
B473I003.WMF

Instalación de la LCT

1. Introduzca los dos pasadores de acoplamiento superiores (ranurados) [A] en las ranuras superiores y el pasador de acoplamiento inferior [B] en la ranura inferior.

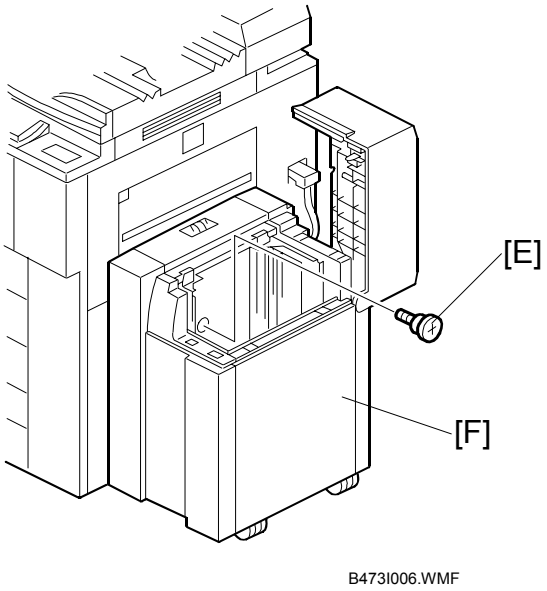


B473I004.WMF



2. Alinee los orificios del lateral de la LCT [A] con los pasadores de acoplamiento del lateral de la máquina [B] y coloque lentamente la LCT sobre los pasadores.
   NOTA: el botón de liberación [C] se utiliza para desbloquear la LCT y poder desconectarla de la máquina.
3. Conecte la clavija [D] del cable de alimentación de la LCT en el lateral de la máquina.
4. Introduzca el tornillo de resalto de cabeza plana [E] en el orificio y apriételo para bloquear la palanca de liberación en su sitio.

   Para acceder más fácilmente al orificio del tornillo [E], puede retirar el panel derecho [F] (x 2).
5. Conecte la máquina y ejecute SP5959 005 (Tamaño de papel – bandeja 4 (LCT)) para seleccionar el tamaño del papel. Si desea más detalles, consulte SP5959 en la sección “5. Tablas de servicio”.



1.5 KIT ALIMENTADOR LG/B4 (B474)

1.5.1 COMPROBACIÓN DE ACCESORIOS

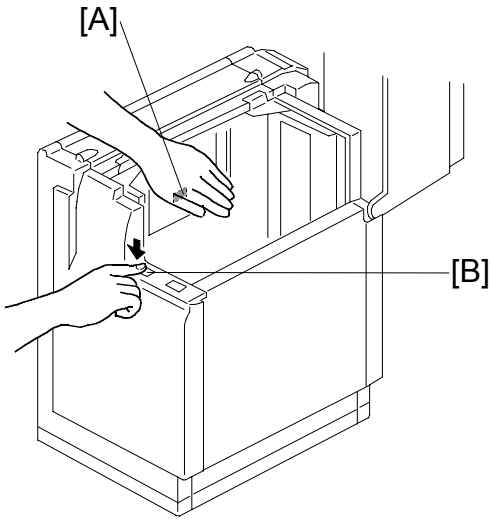
Con ayuda de esta lista, compruebe si ha recibido todos los accesorios y el estado en que se hallan:

Descripción	Cantidad
1. Tornillos autorroscantes, M4x14	4
2. Tornillos autorroscantes de cabeza hexagonal, M4x8	6
3. Abrazadera de cables	1
4. Bastidor B4/LG	1
5. Abrazadera delantera	1
6. Abrazadera trasera	1
7. Extensión de la placa inferior	1
8. Cubierta	1

1.5.2 PROCEDIMIENTO DE INSTALACIÓN

Si la LCT está conectada a la máquina

1. Abra la cubierta y retire el papel.
2. Baje la bandeja LCT. Cubra el sensor de fin de tóner próximo [A] y pulse el botón de bajada de bandeja [B] para bajar la placa inferior de la bandeja.
3. Desconecte la LCT de la máquina (☛ 1.4.2).

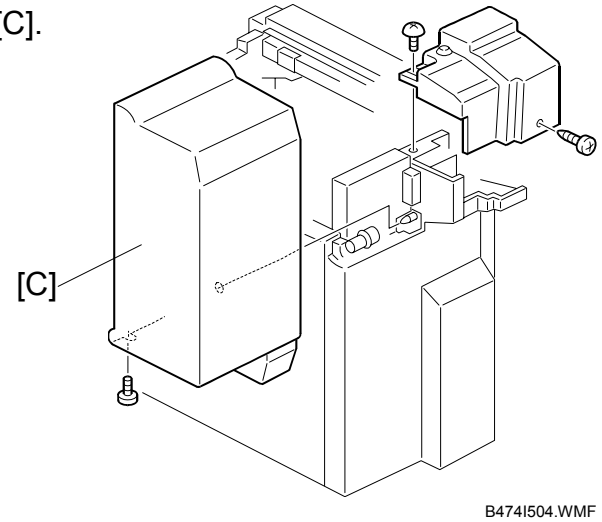


B474I507.WMF

⚠PRECAUCIÓN

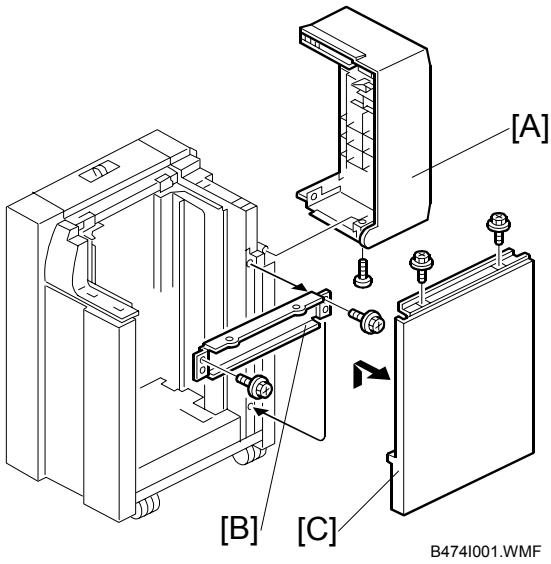
Desconecte la máquina y desenchúfela antes de comenzar el siguiente procedimiento.

4. Retire la cubierta superior de la LCT [C].

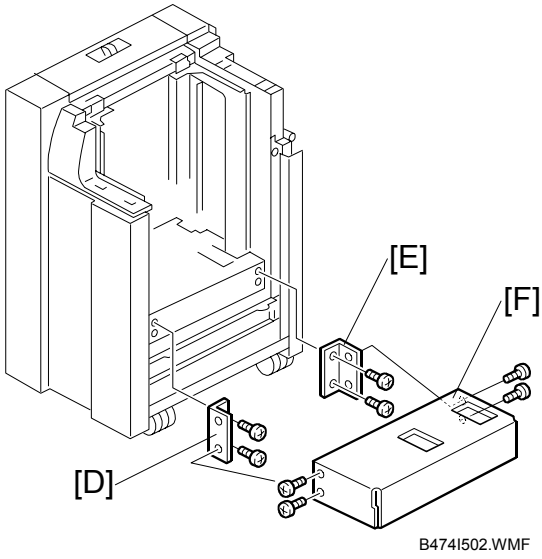


B474I504.WMF

5. Retire la cubierta de la LCT [A] (🔩 x 1).
6. Retire el anclaje derecho [B] y colóquelo debajo (🔩 x 2).
7. Retire la cubierta derecha [C] (🔩 x 2).

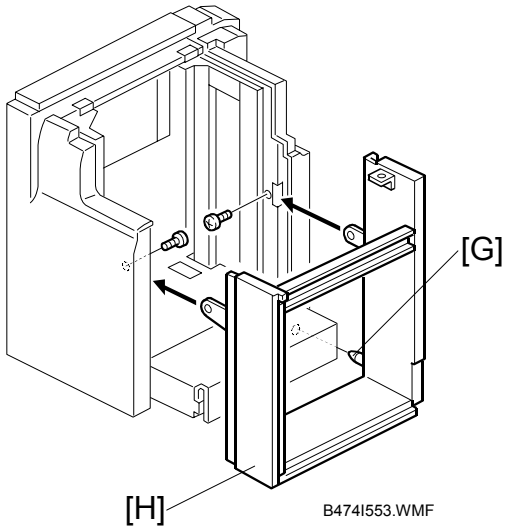


8. Fije la abrazadera delantera [D] con la esquina biselada hacia abajo (🔩 x 2).
   NOTA: si le resulta difícil instalar las abrazaderas, levante la placa inferior con la mano.
9. Fije la abrazadera trasera [E] con la esquina biselada hacia abajo (🔩 x 2).
10. Sujete la extensión de la placa superior [F] con las tuercas hexagonales (🔩 x 4).

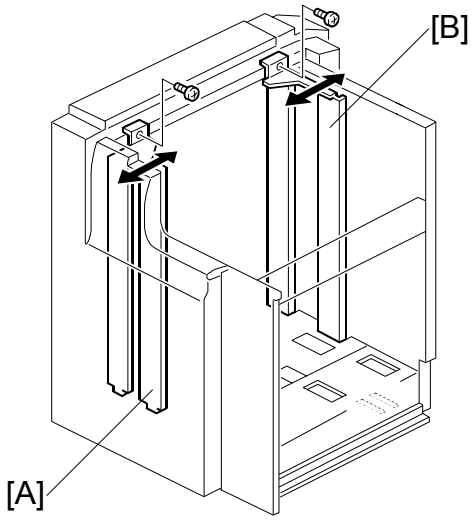


11. Alinee el pasador de posicionamiento [G].
12. Sujete el bastidor B4/LG [H] con las tuercas hexagonales (🔩 x 2).

El kit está ajustado para B4. Si necesita cambiar el tamaño del papel a LG, haga lo siguiente:

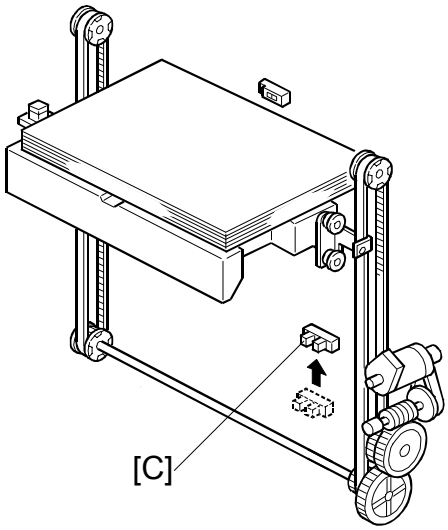


13. Mueva la guía lateral delantera [A] a la posición LG y apriete (🔩 x 1).
14. Mueva la guía lateral trasera [B] a la posición LG y apriete (🔩 x 1).



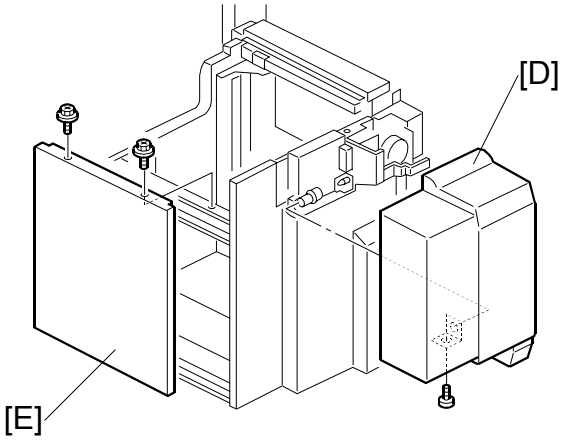
B474I555.WMF

15. Cambie la posición del sensor de límite inferior [C] (🔩 x 1).
16. Sujete el cableado (no se muestra) en la parte posterior de la placa y fije el cable del conector del sensor.



B474I508.WMF

17. Fije la cubierta de la LCT [D] incluida en el kit (🔩 x 1).
18. Vuelva a colocar la cubierta derecha [E] (🔩 x 2).
19. Conecte la LCT a la máquina (☛ 1.4.2).
20. Conecte la máquina, pase al modo SP y ejecute SP5959 005 (Tamaño de papel – bandeja 4 (LCT)) para seleccionar el nuevo tamaño del papel. Si desea más detalles, consulte SP5959 en la sección “5. Tablas de servicio”.



B474I506.WMF

1.6 FINISHERS DE 3.000 HOJAS (B468/B469)

1.6.1 COMPROBACIÓN DE ACCESORIOS

Con ayuda de esta lista, compruebe si ha recibido todos los accesorios y el estado en que se hallan:

Descripción	Cantidad
1. Abrazadera de unión trasera	1
2. Abrazadera de unión delantera	1
3. Bandeja de salida superior	1
4. Bandeja de salida inferior	1
5. Tornillos autorroscantes, M3x6	2
6. Tornillos autorroscantes, M4x8	4
7. Tornillos autorroscantes, M4x14	4
8. Protección (con cinta adhesiva de doble cara)	1
9. Placa de conexión a tierra	1
10. Instrucciones de instalación	1

1.6.2 PROCEDIMIENTO DE INSTALACIÓN

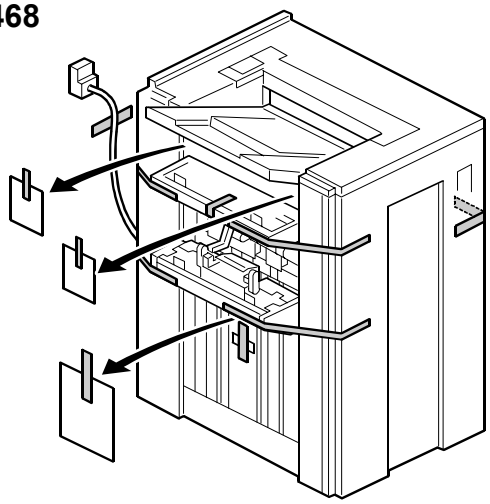
En esta sección se describen las instrucciones de instalación comunes a los dos dispositivos periféricos:

- Finisher B468, con modo de perforado, desplazamiento, grapado y encuadernación a caballete.
- Finisher B469, con modo de perforado, desplazamiento y grapado pero sin unidad de encuadernación a caballete.

NOTA: las diferencias en el procedimiento de instalación se indican como "**B468**" o "**B469**".

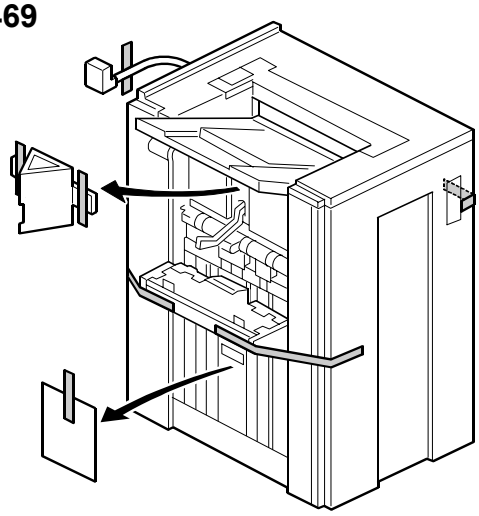
Retirada de cintas adhesivas y retenes de transporte

B468



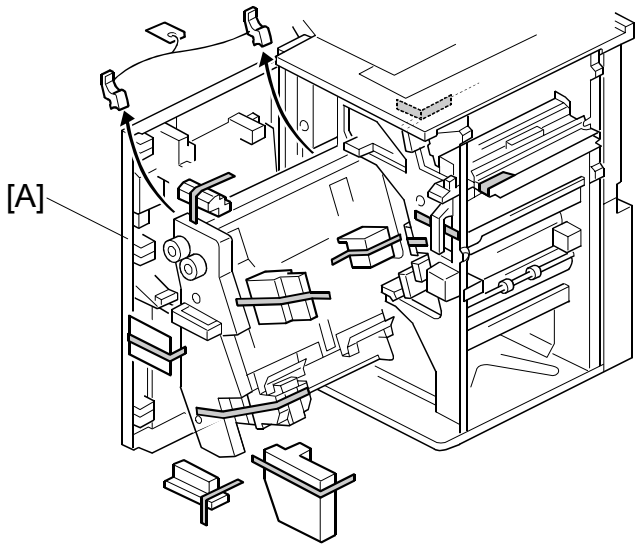
B468I001.WMF

B469



B469I001.WMF

1. Desembale la máquina y quite todos los envoltorios.
2. Quite todas las cintas adhesivas y los retenes de transporte de la parte delantera del finisher.
3. Abra la puerta delantera [A] y quite todas las cintas adhesivas y los retenes de transporte del interior del finisher.



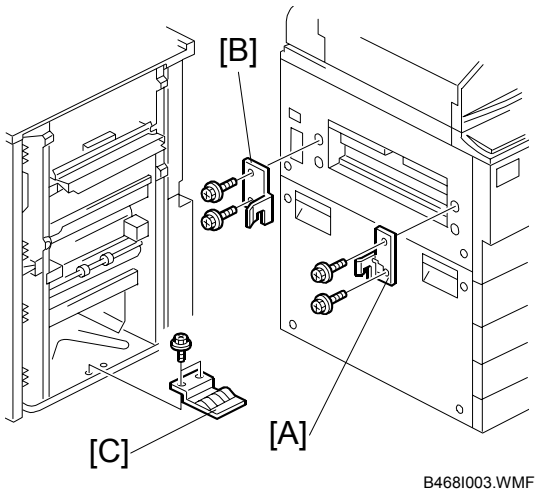
B468I002.WMF

Instalación de B468/B469

⚠PRECAUCIÓN

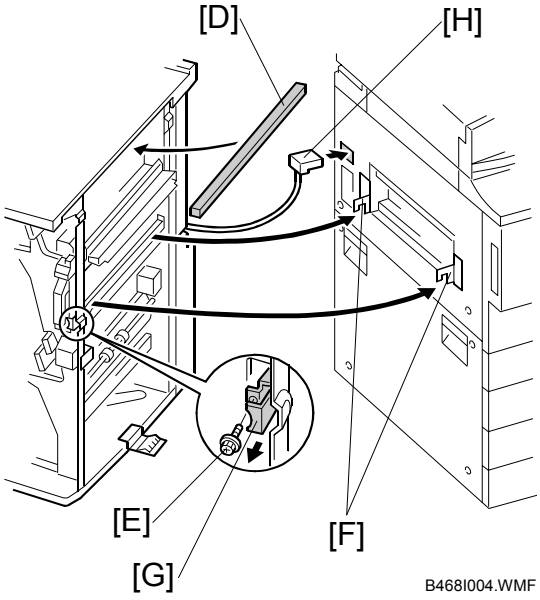
Desconecte la máquina y desenchúfela antes de comenzar el siguiente procedimiento.

1. Instale las abrazaderas de unión delantera [A] y trasera [B] (🔩 x 2 cada una, M4x14).
2. Instale la placa de tierra [C] (🔩 x 2, M3x6).



B468I003.WMF

3. Quite la cinta adhesiva de la protección de esponja [D] e instálela en la ranura superior.
4. Quite el tornillo [E] para liberar la palanca de bloqueo (🔩 x 1).
5. Alinee las abrazaderas [F] con las ranuras del finisher.
6. Lentamente y con cuidado para no doblar las placas guía de entrada, empuje el finisher contra el lateral de la máquina hasta que las abrazaderas entren en las ranuras.
7. Utilizando el tornillo [E] retirado anteriormente, fije la palanca de bloqueo [G] (🔩 x 1).

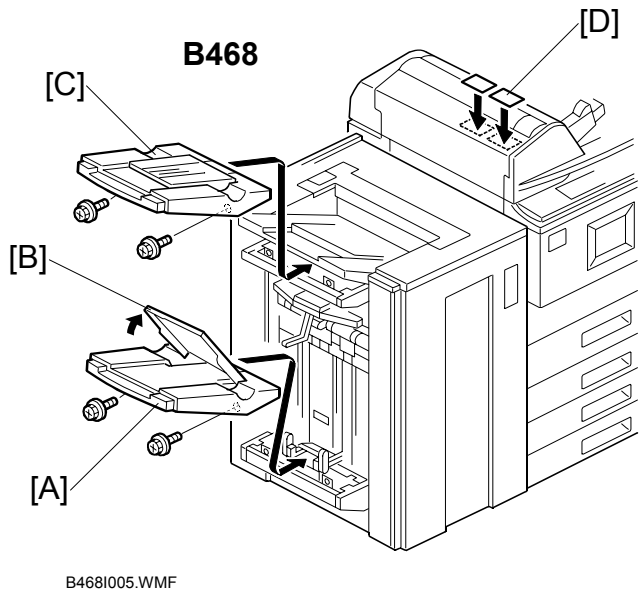


B468I004.WMF

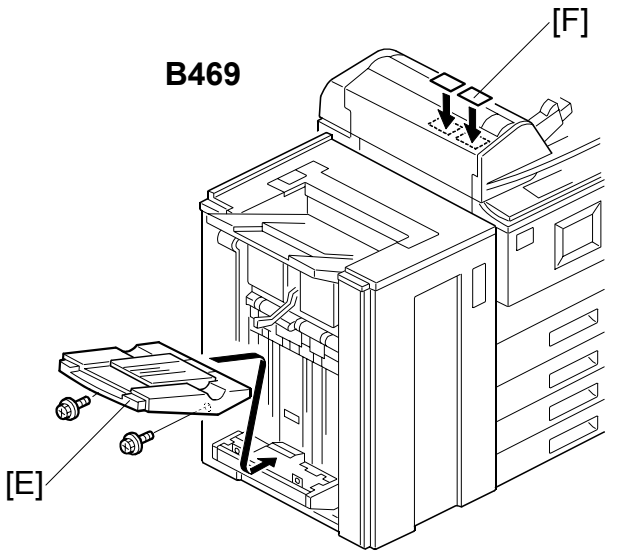
8. Conecte la clavija [H] del cable de alimentación del finisher en el conector de la máquina.

⚠PRECAUCIÓN

Mueva siempre el finisher lentamente para no doblar las placas guía de entrada. Si las placas guía se doblan, podrían obstaculizar el transporte del papel desde el finisher hasta la máquina.



B468I005.WMF



B469I005.WMF

B468

1. Instale la bandeja de salida inferior [A] (🔩 x 2).
   NOTA: sólo la bandeja de salida inferior tiene una bandeja de soporte móvil [B].
2. Instale la bandeja de salida superior [C] (🔩 x 2).
3. Pegue la etiqueta adhesiva de posición de grapado [D] en el ADF.

B469

1. Instale la bandeja de salida [E] (🔩 x 2).
2. Fije la etiqueta adhesiva [F] de posición de grapado.

Selección del nombre de suministro de grapas

Pase al modo SP y ejecute la siguiente información.

5841*	Ajuste del nombre de suministro		Estos nombres aparecen cuando el usuario pulsa el botón Inquiry en la pantalla de herramientas del usuario.
	005	Grapado normal	Introduzca el nombre de las grapas en uso para el grapado normal (no grapado de folletos). Este ajuste debe hacerse tanto para el B468 como para el B469.
	006	Grapado central	Introduzca el nombre de las grapas en uso para el grapado de folletos (encuadernación de folletos). Este ajuste sólo es necesario en el B468.

Activación de la encuadernación de folletos

Para activar la encuadernación de folletos, debe seleccionar la posición “center stapling” (grapado central).

1. Pulse la tecla “User Tools”.
2. Toque “Copier/Document Server Features” (Ajustes de copiadora/servidor de documentos).
3. Toque la ficha “Input/Output” (Entrada/Salida), y acceda a “Select Stapling Position” (Seleccionar posición de grapado).
4. Toque cualquier botón “Stapling Position” (Posición de grapado) y toque el símbolo de grapado central.
5. Salga del modo Herramientas de usuario. Especifique el número de copias, toque el símbolo de grapado central en el panel de mandos y comience la tarea de impresión.

Estos ajustes de SP están disponibles pero no son necesarios en la instalación.

SP6902	Ajuste de la posición de plegado	Utilice este SP para el ajuste fino de las posiciones de plegado y grapado si no están correctamente alineadas. Consulte “5. Tablas de servicio”.
SP6120	Ajuste del emparejador de grapas	Permite el ajuste fino de las guías del emparejador de la unidad de grapado para distintos tamaños de papel, si es necesario. Consulte “5. Tablas de servicio”.

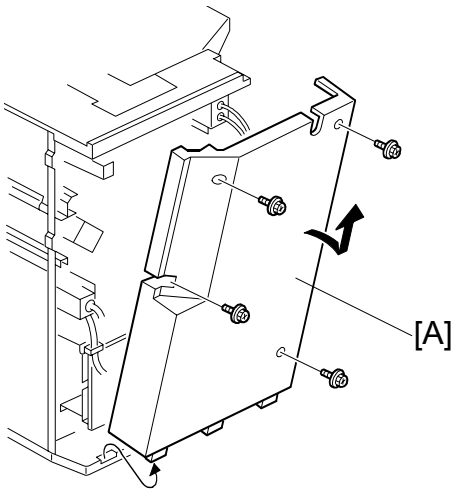
1.7 UNIDAD DE PERFORADO (B377)

1.7.1 COMPROBACIÓN DE ACCESORIOS

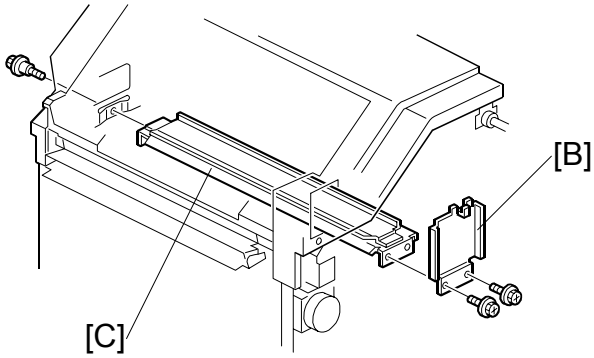
Con ayuda de esta lista, compruebe si ha recibido todos los accesorios y el estado en que se hallan:

Descripción	Cantidad
1. Unidad de perforado	1
2. Brazo sensor	1
3. Tolva	1
4. Tornillo escalonado	1
5. Muelle	1
6. Distanciador (2 mm)	1
7. Distanciador (1 mm)	1
8. Tornillo autorroscante, M3x8	1
9. Tornillo autorroscante, M3x10	2

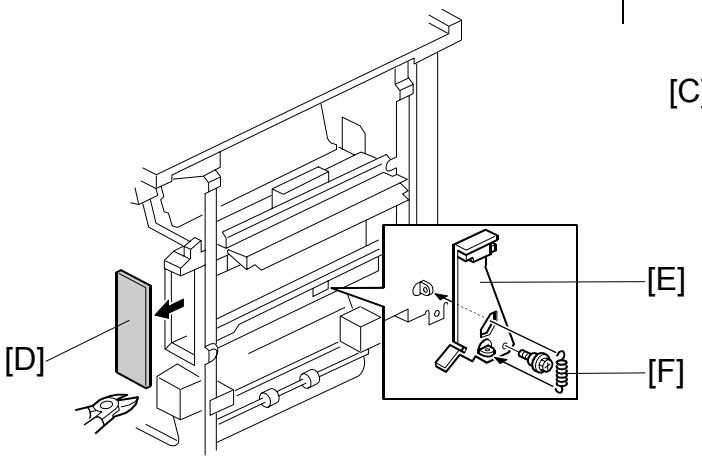
1.7.2 PROCEDIMIENTO DE INSTALACIÓN



B377I201.WMF



B377I103.WMF

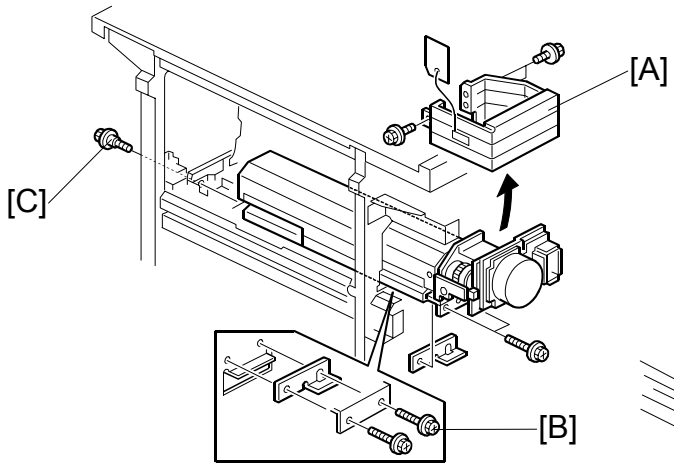


B377I202.WMF

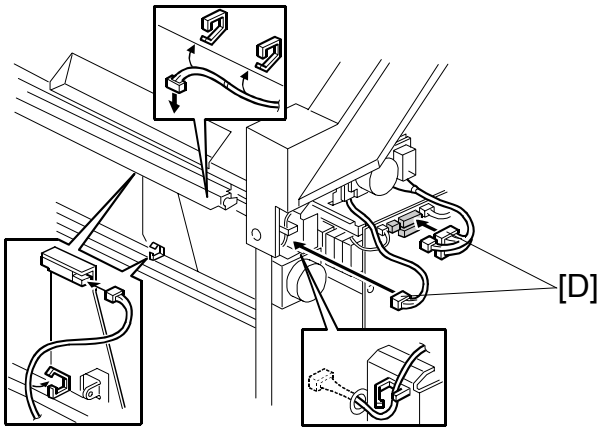
⚠PRECAUCIÓN

Desconecte la máquina principal y desenchufe el cable de alimentación.

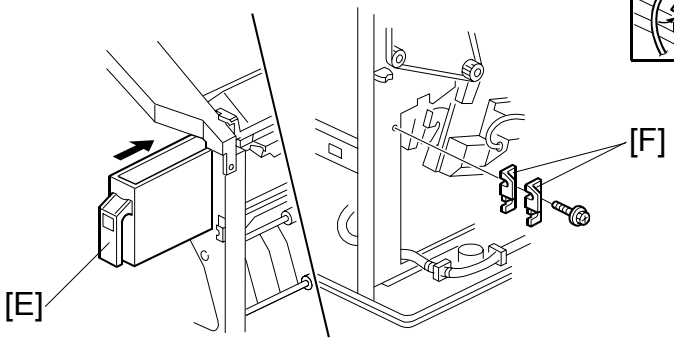
1. Si el finisher está conectado a la máquina, desconéctelo.
2. Desembale la unidad de perforado y quite las cintas adhesivas y los retenes de transporte.
3. Abra la puerta delantera y retire la cubierta trasera [A] (🖉 x 4).
4. Quite la abrazadera [B] (🖉 x 2) y la guía de papel [C] (🖉 x 1).
5. Quite la pieza de plástico [D].
6. Instale el brazo del sensor [E] (🖉 x 1).
7. Instale el muelle [F].



B377I203.WMF



B377I105.WMF



B377I106.WMF

8. Retire la abrazadera de transporte [A] (☞ x 2).
9. Coloque el distanciador de 2 mm [B] y asegure la unidad de perforado (☞ x 2).
10. Asegure la unidad de perforado por la parte delantera con el tornillo de resalto [C] (☞ x 1).
11. Conecte los cables [D] y sujételos como se muestra.
    NOTA: no se requiere ajustar ningún DIP switch para esta unidad de perforado. La unidad envía una señal de identificación a la máquina para que sepa el tipo de unidad de perforado que se ha instalado.
12. Introduzca la tolva [E] en la máquina.
13. Coloque los dos distanciadores de 1 mm [F] en el bastidor trasero. Podrá utilizarlos en futuros ajustes.
    NOTA: los distanciadores se utilizan para ajustar el posicionamiento horizontal de los orificios.
14. Vuelva a montar el finisher y compruebe el funcionamiento del perforado.

1.8 BANDEJA DE INTERPOSICIÓN DE PORTADAS (B470)

1.8.1 COMPROBACIÓN DE ACCESORIOS

Con ayuda de esta lista, compruebe si ha recibido todos los accesorios y el estado en que se hallan:

Descripción	Cantidad
1. Tornillos de resalto	3
2. Extensión de la puerta delantera superior	1
3. Extensión de la puerta delantera inferior	1
4. Extensión de la cubierta inferior	1
5. Placa inferior	1
6. Distanciador de la cubierta	2[*1]
7. Tornillos autorroscantes, M3x6	5
8. Tornillos autorroscantes, M4x8	4
9. Tornillos autorroscantes, M4x6	2
10. Instrucciones de instalación	1

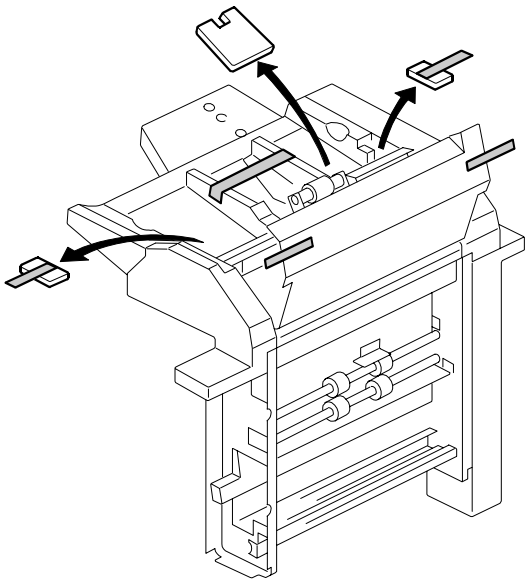
[*1:] Para el finisher de 3.000 hojas B478 hay un distanciador adicional.

1.8.2 PROCEDIMIENTO DE INSTALACIÓN

NOTA: si el finisher B468/B469/B478 está conectado a la máquina, desconéctelo.

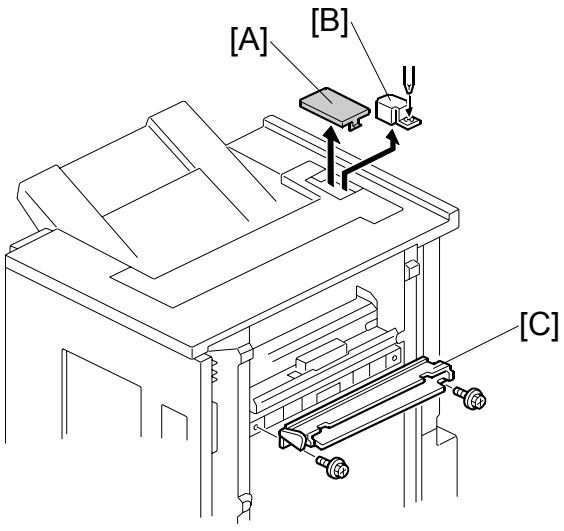
Retirada de cintas adhesivas y retenes de transporte

1. Retire las cintas adhesivas y los retenes de transporte.

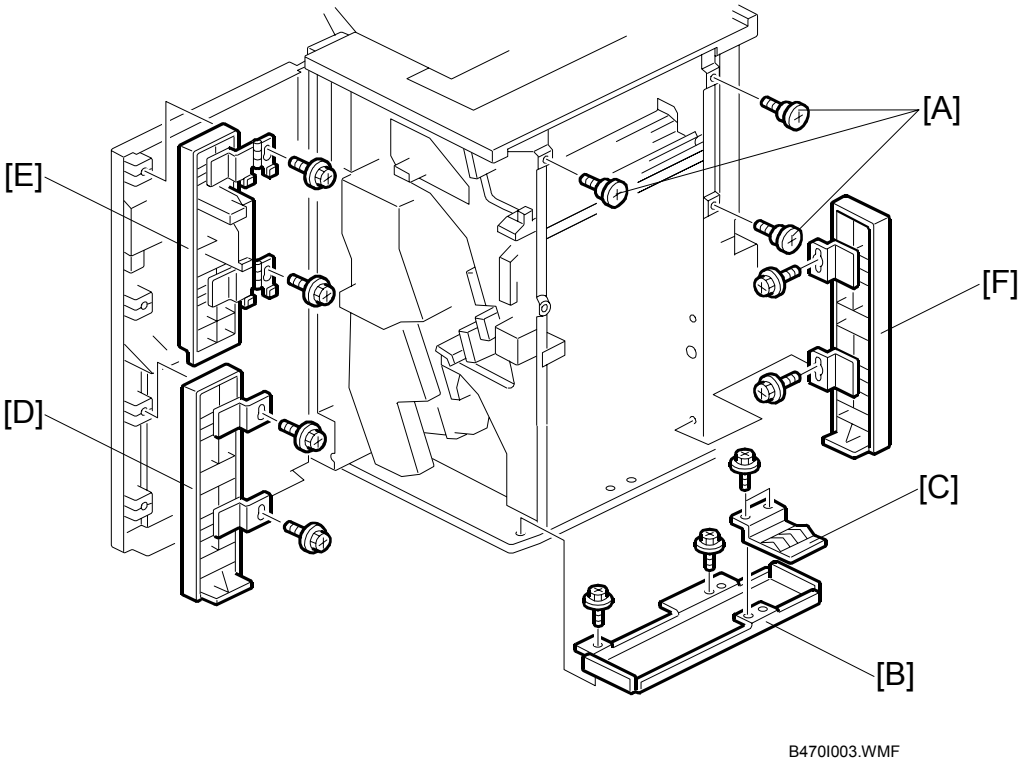


B470I001.WMF

2. Retire la tapa [A] del conector del relé.
3. Retire la abrazadera [B] (☞ x 1).
   NOTA: afloje el tornillo pero no lo quite.
4. Quite la placa guía [C] (☞ x 2).



B470I002.WMF



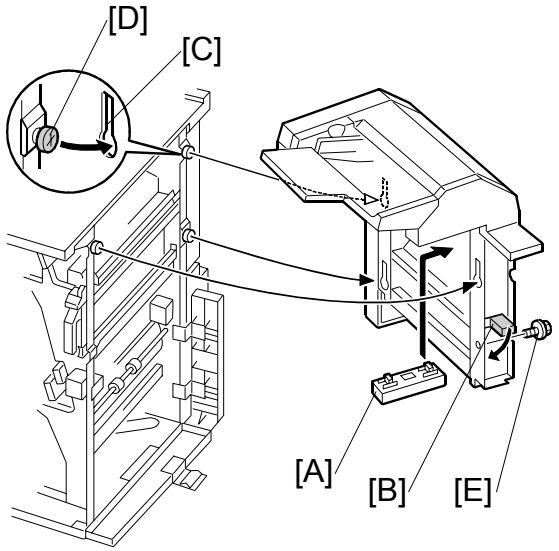
B470I003.WMF

⚠PRECAUCIÓN

Desconecte la máquina y desenchúfela antes de comenzar el siguiente procedimiento.

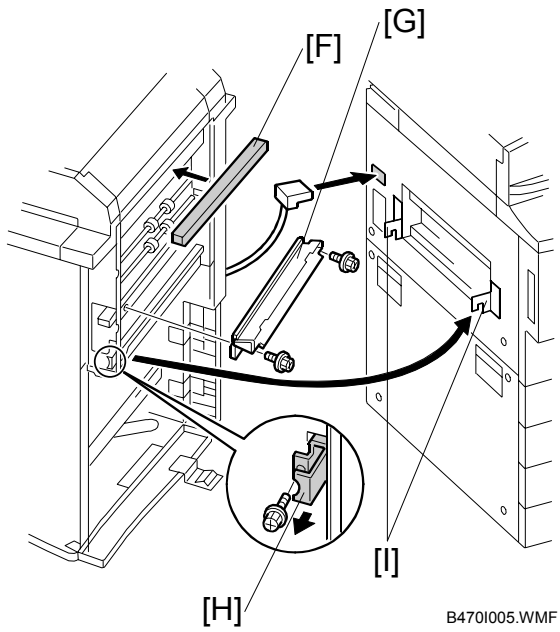
5. Coloque los tres tornillos de resalto [A] (x 3).
6. Fije la placa inferior [B] (x 2, M3x6).
7. Quite la placa de tierra [C] del finisher y fíjela a la placa inferior (x 2, M3x6).
8. Fije la extensión de la puerta delantera inferior [D] (x 2, M4x8).
9. Fije la extensión de la puerta delantera superior [E] (x 2, M4x8).
10. Fije la extensión de la cubierta inferior [F] (x 2, M4x6).

11. Introduzca el distanciador [A] y encájelo en su posición.
12. Baje la placa guía de transporte [B].
13. Agarre la bandeja de interposición de portadas, alinee los orificios [C] con los tornillos de resalto [D] y coloque la bandeja de interposición de portadas en los tornillos.
14. Sujete la bandeja de interposición de portadas con el tornillo autorroscante [E] (🔩 x 1, M3x6).
15. Levante la placa guía de transporte [B] para cerrarla.



B470I004.WMF

16. Saque la protección de esponja [F] del finisher y póngala en el lado derecho de la bandeja de interposición de portadas.
17. Fije la placa guía [G] (retirada del finisher) a la bandeja de interposición de portadas (🔩 x 2).
18. Libere la palanca de bloqueo [H] de la LCT (🔩 x 1).
19. Lentamente, y con cuidado para no doblar las placas guía de entrada, empuje el finisher contra el lateral de la máquina hasta que las abrazaderas [I] entren en las ranuras.
20. Fije la palanca de bloqueo [H] (🔩 x 1).



B470I005.WMF

⚠PRECAUCIÓN

Acople el finisher con cuidado para no doblar las placas guía de entrada. Si las placas guía se doblan, podrían obstaculizar el transporte del papel desde el finisher hasta la máquina.

1.9 MAILBOX DE 9 BANDEJAS (B471)

1.9.1 COMPROBACIÓN DE ACCESORIOS

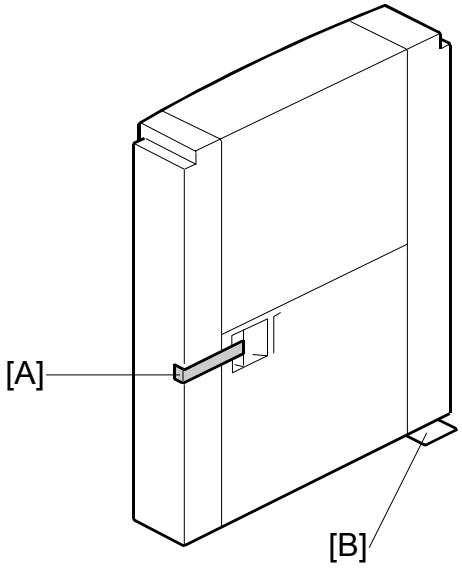
Con ayuda de esta lista, compruebe si ha recibido todos los accesorios y el estado en que se hallan:

Descripción	Cantidad
1. Bandejas	9
2. Placa guía	1
3. Etiquetas adhesivas (bandejas)	1
4. Tornillos autorroscantes, M3x8	6
5. Instrucciones de instalación	1

1.9.2 PROCEDIMIENTO DE INSTALACIÓN

Retirada de cintas adhesivas y retenes de transporte

1. Quite la cinta adhesiva [A].
   NOTA: maneje el mailbox con cuidado; la lámina de la esquina [B] puede dañarse con facilidad.



B471I001.WMF

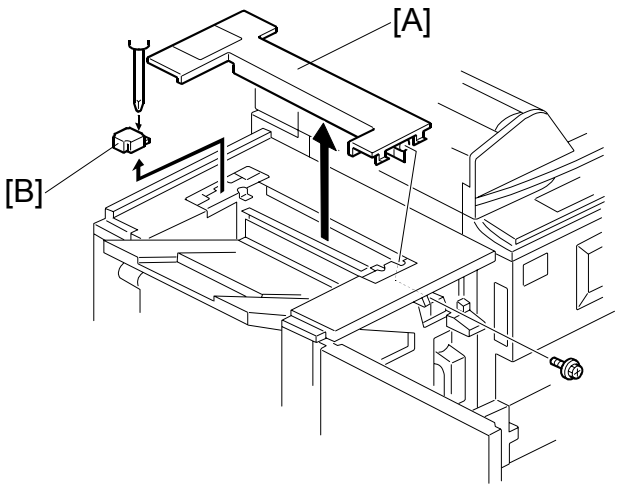
Instalación

⚠PRECAUCIÓN

Desconecte la máquina y desenchúfela antes de comenzar el siguiente procedimiento.

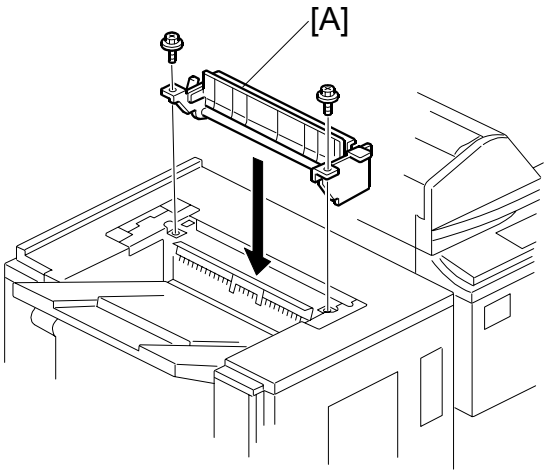
Si está instalada la bandeja de interposición de portadas B470 en el finisher B468/B469, retírela. La bandeja de interposición de portadas y el mailbox no pueden instalarse en el finisher al mismo tiempo.

1. Retire la cubierta superior [A] del finisher (🔩 x 1).
2. Retire la abrazadera [B] (🔩 x 1).
   NOTA: afloje el tornillo pero no lo quite.



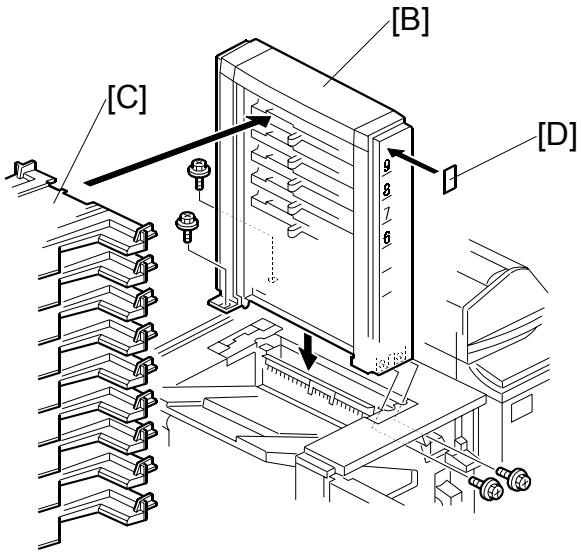
B471I002.WMF

3. Fije la placa guía [A] a la parte superior del finisher (x 2, M3x8).



B471I003.WMF

4. Fije el mailbox [B] a la parte superior del finisher (x 4, M3x8).
5. Coloque las 9 bandejas [C] en el mailbox.
6. Entregue las etiquetas adhesivas [D] al cliente para que las rellene y las pegue en la posición correcta.



B471I004.WMF

1.10 KIT DE IMPRESORA/ESCÁNER (G338), KIT DE IMPRESORA (G339)

1.10.1 COMPROBACIÓN DE ACCESORIOS

Con ayuda de esta lista, compruebe si ha recibido todos los accesorios y el estado en que se hallan:

	Descripción	Cantidad
1.	DIMM de escáner/impresora (G338) o DIMM de impresora (G339)	1
2.	Interface Centronics	1
3.	NIB	1
4.	Tornillos, M3x8	2
5.	Núcleo de ferrita	1
6.	Conjunto de teclas	1
7.	Instrucciones de funcionamiento – Impresora	1
8.	Instrucciones de instalación	1
9.	Etiqueta de FCC	1
10.	CD-ROM de software	3

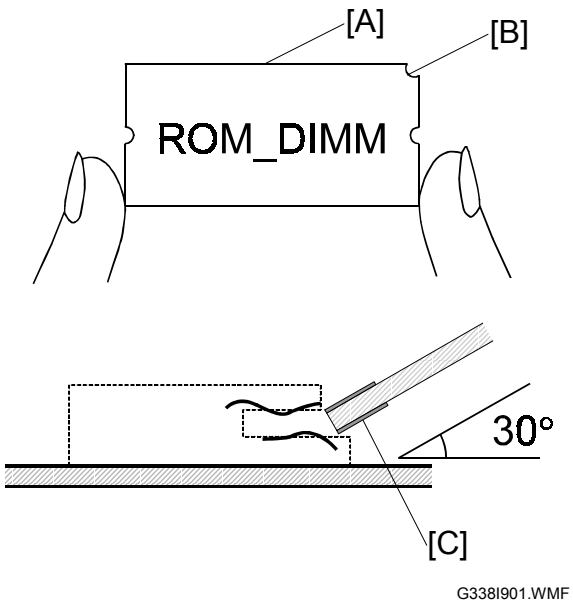
1.10.2 PROCEDIMIENTO DE INSTALACIÓN

Inserción de los DIMM

Lea atentamente esta sección antes de la instalación para saber cómo insertar los DIMM correctamente.

⚠PRECAUCIÓN

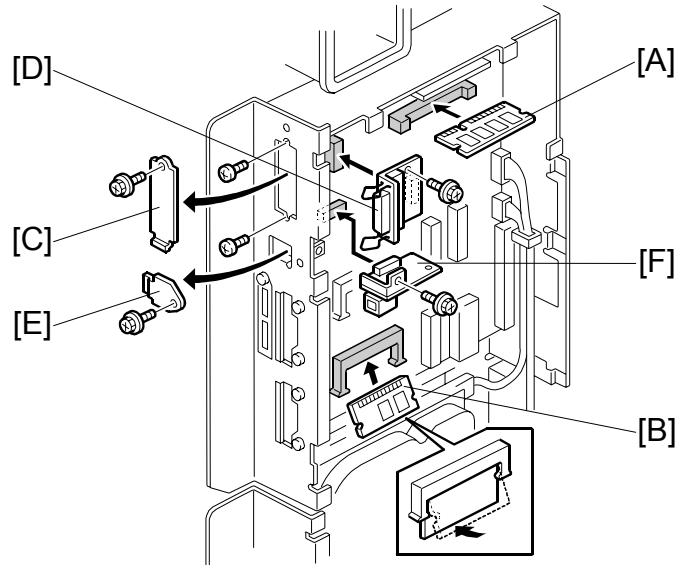
Siga el procedimiento descrito a continuación para conectar los módulos DIMM al circuito del controlador. Si se insertan incorrectamente, puede dañarse el circuito del controlador o provocar una mala conexión entre los contactos del controlador y el DIMM. Si el contacto superior se dobla, la mala conexión resultante podría hacer que no funcionara el sistema completo.



G338I901.WMF

1. Sujete el DIMM de ROM con el conector de borde [A] orientado hacia la ranura y la muesca [B] del DIMM en la esquina superior derecha.
2. Introduzca el conector de borde [C] en la ranura a un ángulo de 30 grados de la superficie del circuito.
   NOTA: si el ángulo es demasiado pequeño, el contacto superior podría doblarse.
3. Mueva ligeramente el borde exterior del DIMM de ROM hacia arriba y hacia abajo hasta que entre en el conector; a continuación empújelo suavemente hacia abajo para nivelarlo con el circuito del controlador.

Procedimiento de instalación



G338I201.WMF

⚠PRECAUCIÓN

Desconecte la máquina y desenchúfela antes de comenzar el siguiente procedimiento.

NOTA: la unidad de impresora/escáner requiere un mínimo de 128 MB de memoria (se recomienda más). No se incluyen chips de memoria con esta unidad.

1. Desconecte el cable del ADF.
2. Retire la cubierta trasera superior (🔩 x 2).
3. Retire la tapa del controlador (🔩 x 10).

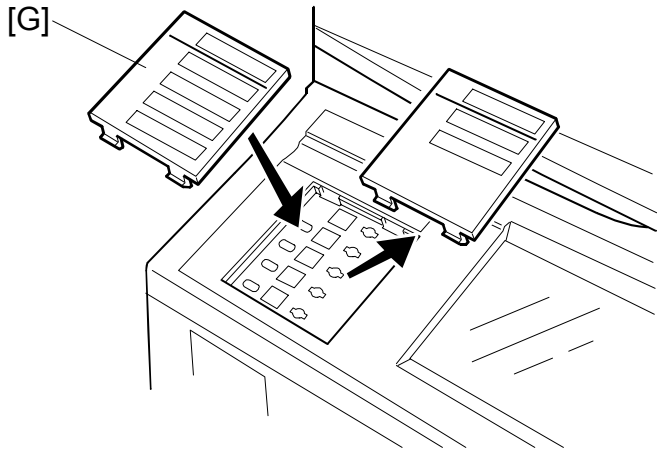
⚠PRECAUCIÓN

Compruebe que los DIMM están correctamente instalados. (☛ 1.10.2)

4. Inserte el DIMM de SDRAM (ampliación de memoria de 128 MB o 256 MB) [A] en el PC133 del controlador.
5. Inserte el DIMM de ROM [B] (impresora/escáner) en la ranura 1.
6. Quite la tapa [C] del conector Centronics e inserte el conector Centronics [D] en CN310 y apriete con los tornillos incluidos (🔩 x 2).

   Tensión nominal de los conectores de interface: Máx. 5 V DC.
7. Retire las tapas de las ranuras [E] (🔩 x 2).
8. Instale el NIB [F] en CN311 (🔩 x 1).
   Tensión nominal de los conectores de interface: Máx. 5 V DC.

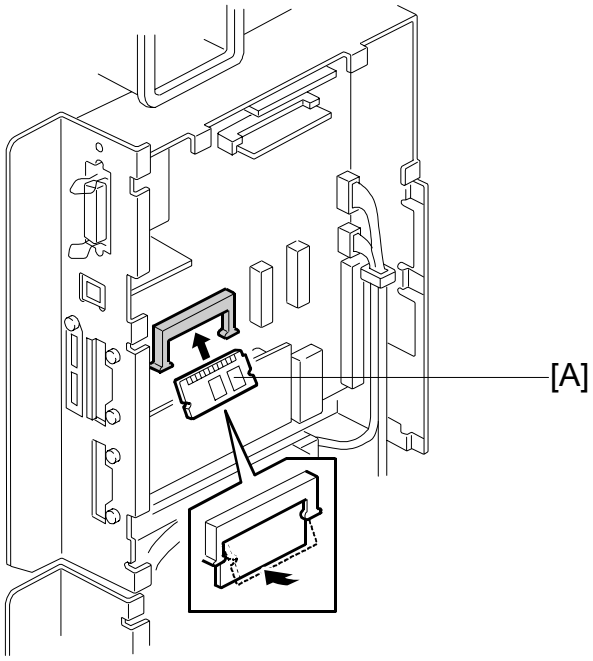
9. Compruebe que los siguientes comandos SP están correctamente ajustados.
   - SP5811 – Machine No. Setting (Ajuste nº máquina)
   - SP5907 – Plug & Play
10. Pegue la etiqueta adhesiva junto al nombre de máquina de la copiadora.
11. Enrolle el cable Ethernet tres vueltas en el interior del núcleo de ferrita, cierre el núcleo y conecte la clavija modular al NIB.
12. Siga los procedimientos de los manuales de instrucciones para realizar los ajustes de usuario.
13. Sustituya el conjunto de teclas [G].



G338I402.WMF

1.11 PS3 (B525-08)

1.11.1 PROCEDIMIENTO DE INSTALACIÓN



B064I204.WMF

1. Retire la cubierta trasera superior (☞ x 2).
2. Retire la tapa del controlador (☞ x 9).
3. Introduzca el módulo PS3 [A] en la ranura 2.

⚠PRECAUCIÓN
Asegúrese de que el DIMM está correctamente introducido. (☛ 1.10.2)

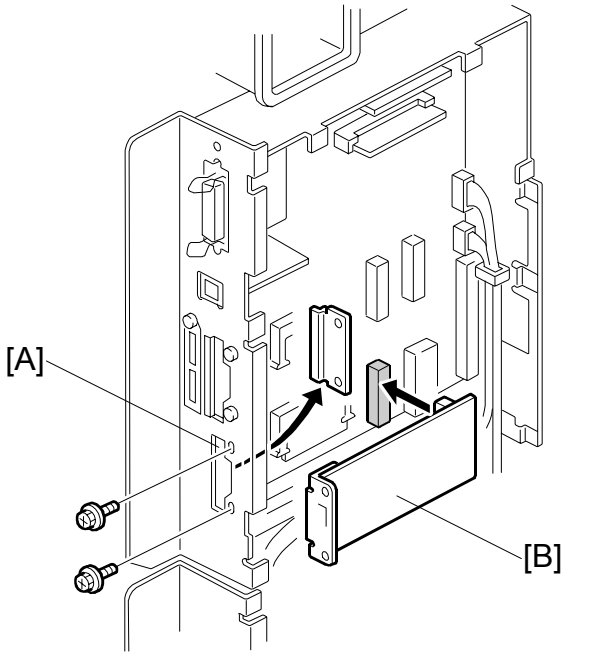
1.12 USB 2.0 (B525-01)

1.12.1 COMPROBACIÓN DE ACCESORIOS

Con ayuda de esta lista, compruebe si ha recibido todos los accesorios y el estado en que se hallan:

Descripción	Cantidad
1. Circuito impreso USB 2.0	1

1.12.2 PROCEDIMIENTO DE INSTALACIÓN



B064I202.WMF

⚠PRECAUCIÓN

Desconecte la máquina y desenchúfela antes de comenzar el siguiente procedimiento.

1. Retire la cubierta trasera superior (🔩 x 2).
2. Retire la tapa del controlador (🔩 x 9).
3. Retire la tapa de la ranura [A] (🔩 x 2).
4. Introduzca el circuito USB [B] en la ranura del PCI.
5. Coloque la tapa de la ranura en el circuito USB (🔩 x 2).
6. Utilice SP5990 005 para imprimir un informe de autodiagnóstico con los ajustes del sistema y confirme que la máquina reconoce correctamente el interface.

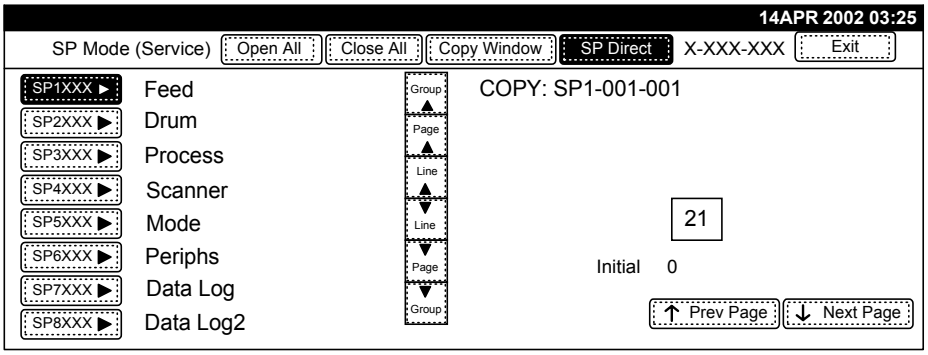
1.12.3 AJUSTES SP DE USB

Están disponibles los siguientes comandos SP. Sin embargo, sólo uno puede requerir ajuste y deberá realizarse únicamente si el cliente tiene problemas de transmisión de datos del USB.

NOTA: no cambie los ajustes “DFU”. Sólo se utilizan en el momento del diseño y en la fábrica.

Activación del modo SP:

1. Pulse Clear Modes ⌧.
2. En el teclado del panel de mandos, pulse ①⓪⑦.
3. Mantenga pulsada la tecla Clear/Stop Ⓒ/⊘ durante más de 3 segundos.
4. Pulse “Copy SP” en el panel táctil para abrir la pantalla de selección de comandos SP.



B064I999.WMF

5. Teclee ⑤⑧④④.

SP nº	Nombre	Función	
5844 001	*Transfer Rate* (Velocidad de transferencia)	Ajusta la velocidad de transferencia del USB. No cambie el ajuste a menos que haya un error de transferencia de datos utilizando el modo de alta velocidad del USB.	
		HS/FS:	Ajuste automático de alta velocidad/velocidad máxima (480 Mbps/12 Mbps)
		FS:	Velocidad máxima (12 Mbps)
5844 002	*Vendor ID* (ID del proveedor)	Muestra la identificación del proveedor. **DFU**	
5844 003	*Product ID* (ID del producto)	Muestra la identificación del producto. **DFU**	
5844 004	*Dev. Release Num* (Nº versión del producto)	Muestra el número de versión del producto. **DFU**	

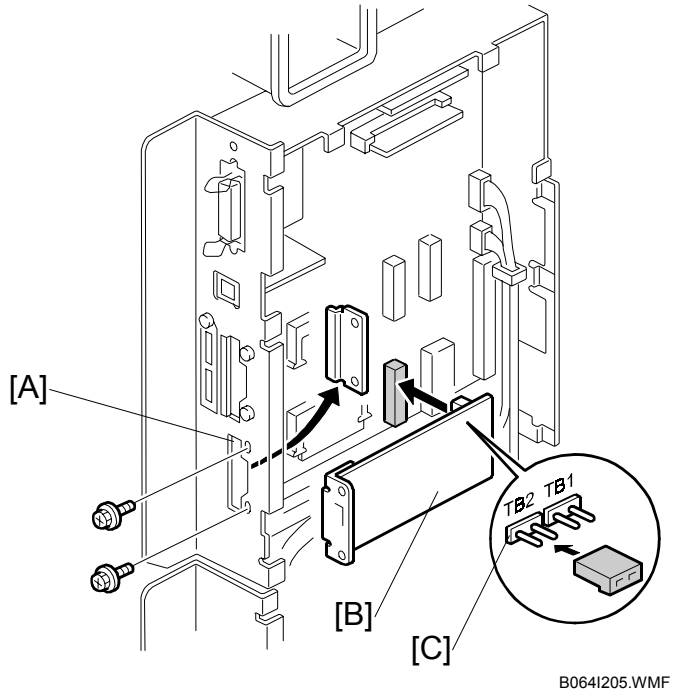
1.13 INTERFACE FIREWIRE IEEE1394 (G561)

1.13.1 COMPROBACIÓN DE ACCESORIOS

Con ayuda de esta lista, compruebe si ha recibido todos los accesorios y el estado en que se hallan:

Descripción	Cantidad
1. Cable 2M 4PI del IEEE-1394	1
2. Cable 2M 6PI del IEEE-1394	1
3. Circuito impreso GW1394	1

1.13.2 PROCEDIMIENTO DE INSTALACIÓN



⚠PRECAUCIÓN

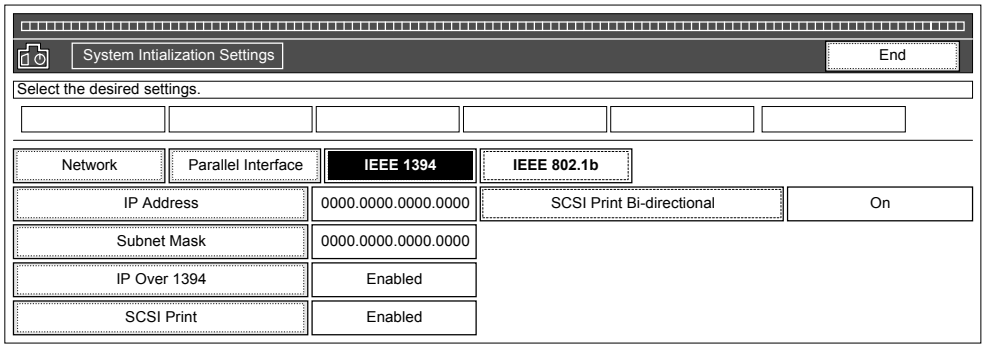
Desconecte la máquina y desenchúfela antes de comenzar el siguiente procedimiento.

1. Retire la cubierta trasera superior (🔩 x 2).
2. Retire la tapa del controlador (🔩 x 9).
3. Retire la tapa de la ranura [A] (🔩 x 2).
4. Fije el circuito IEEE1394 [B].
5. Utilice el cable incluido para conectar la máquina y el ordenador.
6. Asegúrese de que el puente está en TB2 [C].
7. Imprima una lista de ajustes del sistema y confirme que la máquina reconoce correctamente el interface.

1.13.3 AJUSTES DEL MODO UP DE IEEE 1394

Active el modo UP y siga el procedimiento descrito a continuación para realizar los ajustes de interface iniciales de IEEE 1394. Estos ajustes serán efectivos cada vez que se conecte la máquina.

1. Pulse User Tools/Counter (Herramientas del usuario/Contador).
2. En el panel táctil, pulse System Settings.
3. Pulse Interface Settings (Ajustes del interface).



B064I998.WMF

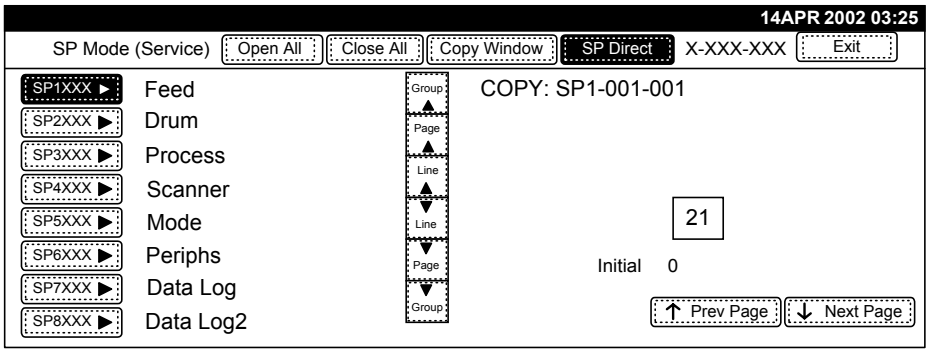
4. Pulse la tecla e introduzca los siguientes ajustes:
   - IP Address (Dirección IP)
   - Subnet Mask (Máscara de subred)
   - IP Over 1394. Active o desactive este ajuste según sea necesario. Este ajuste activa IP Over 1394 como el ajuste predeterminado para el método de impresión.
   - SCSI Print. Active o desactive este ajuste según sea necesario. Este ajuste activa la impresión SCSI como el ajuste predeterminado para el método de impresión.
   - SCSI Print Bi-directional. Activa o desactiva la impresión bidireccional de SCSI.

1.13.4 AJUSTES DEL MODO SP DE IEEE 1394

Pueden ajustarse los siguientes comandos SP para IEEE 1394.

Activación del modo SP:

1. Pulse Clear Modes ⊡.
2. En el teclado del panel de mandos, pulse ①⓪⑦.
3. Mantenga pulsada la tecla Clear/Stop Ⓒ/⊘ durante más de 3 segundos.
4. Pulse “Copy SP” en el panel táctil para abrir la pantalla de selección de comandos SP.



B064I999.WMF

5. Teclee ⑤⑧③⑨.

SP nº	Nombre	Función
5839 004	*Device Name* (Nombre del dispositivo)	Establece los nombres de todos los dispositivos conectados a la red FireWire IEEE 1394.
5839 007	*Cycle Master* (Ciclo máster)	Activa o desactiva la función máster de ciclo del bus estándar IEEE 1394.
5839 008	*BCR Mode* (Modo BCR)	Establece el ajuste de BCR (Broadcast Channel Register) para el funcionamiento Auto Node (Nodo automático) del bus IEEE1394 estándar cuando no se usa IRM. Hay tres ajustes: 00, 01, 11.
5839 009	*IRM 1394a Check* (Comprobación IRM 1394a)	Determina si se lleva a cabo una comprobación IRM del IEEE 1394 del nodo automático cuando no se usa IRM.
5839 010	*Unique ID* (ID única)	Activa el ajuste “Node_Unique_Id” (identificación única del nodo) para su enumeración en el bus IEEE 1394 estándar.
5839 011	*Logout* (Fin de sesión)	Determina cómo se manejan los sucesivos iniciadores durante el inicio de sesión de SBP-2.
5839 012	*Login* (Inicio de sesión)	Activa o desactiva el inicio de sesión exclusivo para SBP-2.
5839 013	*Login MAX* (Máx. Inicios de sesión)	Establece el número máximo de inicios de sesión para SBP-2. Rango: 1 ~ 62.

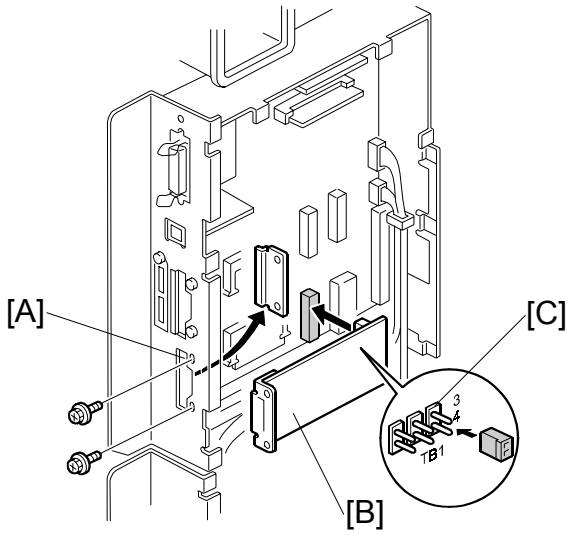
1.14 WIRELESS LAN 802.11B (G628)

1.14.1 COMPROBACIÓN DE ACCESORIOS

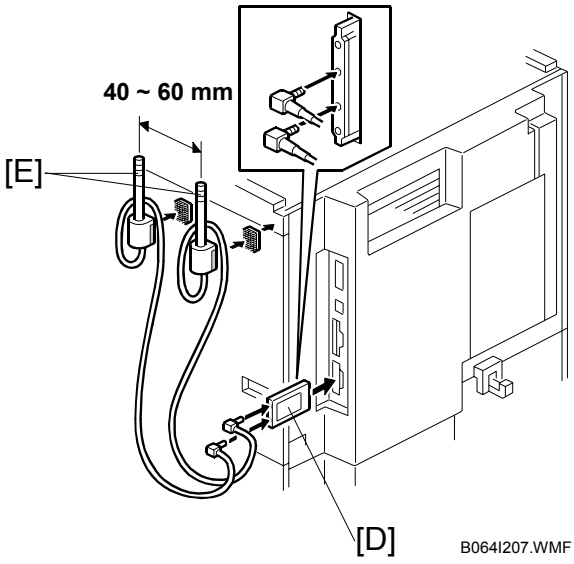
Con ayuda de esta lista, compruebe si ha recibido todos los accesorios y el estado en que se hallan:

Descripción	Cantidad
1. Circuito de Wireless LAN (GW-WLAN)	1
2. Antena (GW-WLAN) (opciones)	2
3. Tarjeta (GW-WLAN)	1
4. Instrucciones de Wireless LAN	1

1.14.2 PROCEDIMIENTO DE INSTALACIÓN



B064I206.WMF



B064I207.WMF

⚠PRECAUCIÓN

Desconecte la máquina y desenchúfela antes de comenzar el siguiente procedimiento.

1. Retire la cubierta trasera superior (☞ x 2).
2. Retire la tapa del controlador (☞ x 9).
3. Retire la tapa de la ranura [A] (☞ x 2).
4. Introduzca el circuito de Wireless LAN [B] en la ranura 1 del PCI.
5. Coloque la tapa de la ranura en el circuito de Wireless LAN (☞ x 2).
6. Coloque el puente [C] entre los pines 3 y 4 del circuito de Wireless LAN.
7. Introduzca la tarjeta de circuito impreso de la LAN [D] en el circuito de Wireless LAN.
8. Conecte las antenas. Utilice la cinta adhesiva de doble cara para fijar las antenas [E] en el lateral de la máquina.

NOTA: 1) Coloque las antenas a una distancia de 40~60 mm (1,5~2,5").
2) Sitúelas donde no se muevan ni dañen al abrir o cerrar la puerta de la máquina.
3) Coloque la antena en una zona libre de interferencias de equipos eléctricos que generen campos electromagnéticos fuertes.
4) Quite siempre la antena antes de mover la máquina.
5) Si la recepción no es buena, mueva la máquina y la antena a un lugar más cercano al punto de acceso.

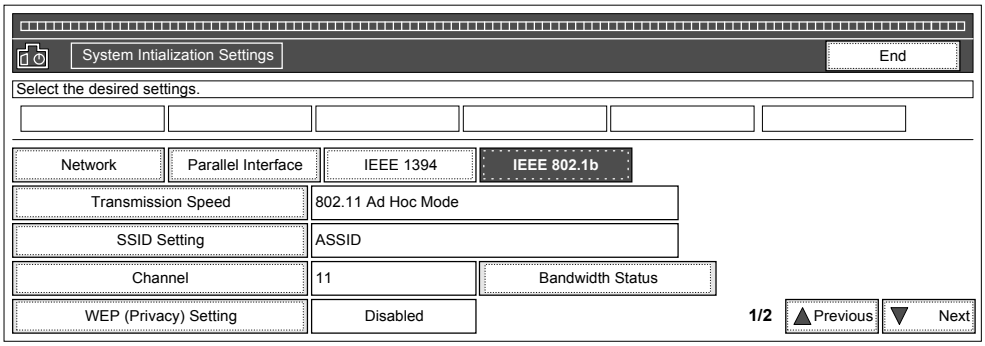
9. Imprima una lista de ajustes del sistema y confirme que la máquina reconoce correctamente el interface.

1.14.3 AJUSTES DEL MODO UP DE LA WIRELESS LAN

Active el modo UP y siga el procedimiento descrito a continuación para realizar los ajustes de interface iniciales de IEEE 802.11. Estos ajustes serán efectivos cada vez que se conecte la máquina.

NOTA: la Wireless LAN no puede utilizarse si se está usando Ethernet.

1. Pulse la tecla User Tools/Counter.
2. En el panel táctil, pulse System Settings.
   NOTA: el I/F de red (valor predeterminado: Ethernet) debe ser Ethernet o Wireless LAN.
3. Seleccione Interface Settings ➔ Network (tab) ➔ Network I/F Settting (Ajustes de interface ➔ Red (ficha) ➔ I/F de red).
4. Seleccione “Ethernet” o “IEEE 802.11b”.
5. Pulse IEEE 802.11b. Sólo aparecerán las opciones de Wireless LAN.



B064I997.WMF

6. **Transmission Mode (Modo de transmisión).** Seleccione los modos “Ad Hoc Mode” o “Infrastructure Mode”.
7. **SSID Setting (Ajuste de SSID).** Introduzca el ajuste de SSID (el ajuste es distingue mayúsculas y minúsculas).
8. **Channel (Canal).** Este ajuste es necesario cuando se selecciona el modo Ad Hoc.
   Rango: 1 ~ 14 (valor predeterminado: 11)
   NOTA: el rango admitido para el ajuste de canales varía según el país.

9. **WEP (Privacy) Setting (Ajuste WEP).** El ajuste de privacidad WEP (Wired Equivalent Privacy) está diseñado para proteger la transmisión de datos inalámbrica. Para desbloquear datos codificados, se necesita la misma llave WEP en el lado receptor. Hay llaves WEP de 64 bits y de 128 bits.

   Rango de valores admitidos:

64 bits	10 caracteres
128 bits	26 caracteres

10. **Bandwidth Status (Estado de ancho de banda).** Este ajuste sólo es necesario en el modo Infrastructure (infraestructura). Pulse aquí para ver el estado actual del ancho de banda. Aparecerá uno de los siguientes enunciados para reflejar el estado de recepción de la Wireless LAN:

Ideal	76 ~ 100%
Bueno	41 ~ 75%
Malo	21 ~ 40%
Deficiente	0 ~ 20%

11. **Transmission Speed (Velocidad de transmisión).** Pulse el botón Next (Siguiente) para ver más valores y seleccione la velocidad de transmisión para el modo: Auto, 11 Mbps, 5,5 Mbps, 2 Mbps, 1 Mbps (valor predeterminado: Auto). Este ajuste debe corresponder a la distancia entre la máquina o el punto de acceso más cercanos, dependiendo del modo seleccionado.
    NOTA: en el modo Ad Hoc, es la distancia entre la máquina y el PC más cercano de la red. En el modo Infrastructure, es la distancia entre la máquina y el punto de acceso más cercano.

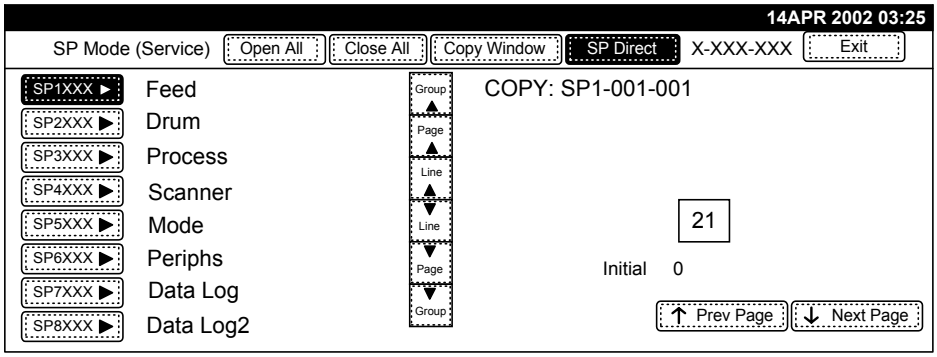
11 Mbps	140 m (153 yardas)
5,5 Mbps	200 m (219 yardas)
2 Mbps	270 m (295 yardas)
1 Mbps	400 m (437 yardas)

12. Para inicializar los ajustes de la Wireless LAN, consulte la página 2/2. Pulse Execute para inicializar los siguientes ajustes:
    - Modo de transmisión
    - Canal
    - Velocidad de transmisión
    - WEP
    - SSID
    - Llave WEP

1.14.4 AJUSTES DEL MODO SP DE LA WIRELESS LAN 802.11B

Pueden ajustarse los siguientes comandos SP para 802.11b.

1. Pulse Clear Modes ⊡.
2. En el teclado del panel de mandos, pulse ①⓪⑦.
3. Mantenga pulsada la tecla Clear/Stop Ⓒ/⊘ durante más de 3 segundos.
4. Pulse “Copy SP” en el panel táctil para abrir la pantalla de selección de comandos SP.



B064I999.WMF

5. Teclee ⑤⑧④⓪.

SP nº	Nombre	Función
5840 004	SSID	Se usa para confirmar el ajuste SSID actual.
5840 006	*Channel MAX* (Canal MÁX.)	Establece el rango máximo de ajustes de canal en el país.
5840 007	*Channel MIN* (Canal MÍN.)	Establece el rango mínimo de ajustes de canal en el país.
5840 010	*WEP Key* (Llave WEP)	Se usa para confirmar el ajuste de la llave WEP actual.
5840 011	*WEP Key Select* (Seleccionar llave WEP)	Se usa para seleccionar la llave WEP (valor predeterminado: 00).
5840 020	*WEP Mode* (Modo WEP)	Se usa para ver la longitud máxima de la cadena que puede utilizarse para la llave WEP.

2. MANTENIMIENTO PREVENTIVO

2.1 TABLAS DE MANTENIMIENTO PREVENTIVO

Las cantidades mencionadas (K=1.000) como intervalo de PM (mantenimiento preventivo) muestran el número de impresiones o copias, salvo que se indique otra cosa. Los números se basan en el contador PM.

Clave de símbolos: **L**: Limpiar, **S**: Sustituir, **E**: Engrasar, **I**: Inspeccionar, **ME**: Mantenimiento de emergencia

⚠ADVERTENCIA

Apague el interruptor de alimentación principal y desenchufe la máquina antes de realizar cualquiera de los procedimientos explicados en esta sección. Los rayos láser pueden provocar graves lesiones en la vista.

2.1.1 MÁQUINA PRINCIPAL

	ME	300K	450K	600K	Esperadas K	Nota
SISTEMA ÓPTICO DEL ESCÁNER						
Espejos 1º, 2º y 3º		L	L	L		Paño para sistema óptico
Cristal de exposición	L	L	L	L		Paño seco o alcohol
Carriles de guía del escáner		E	E	E		Después de limpiar con alcohol, lubrique los carriles de guía del escáner con grasa 501.
Cristal protector del tóner	L	L	L	L		Paño para sistema óptico
Reflector		L	L	L		Paño para sistema óptico

	ME	300K	450K	600K	Esperadas K	Nota
ENTORNO DEL TAMBOR						
Rejilla de corona de carga		S		S	450	Cepillo aspirador.
Cable de corona de carga		S	L	S	450	Alcohol o paño húmedo limpio.
Almohadilla de limpieza del cable de carga		S		S	450	
Lámina de limpieza		S		S	500	
Cepillo de limpieza		S		S	500	
Carcasa de la corona de carga		L		L		Alcohol o paño húmedo limpio.
Filtro antipolvo interno		L	L	L		Cepillo aspirador.
Sensor de ID		L	L	L		Cepillo aspirador. Ejecute SP 3001 002 después de la limpieza.
Uñas de separación		I		I		Sustitúyalas en caso necesario.
Sensor de potencial		L	L	L		Cepillo aspirador.
Lámpara de extinción		L	L	L		Paño seco.
Soporte de entrada de transferencia		L	L	L		Paño seco.
Filtro de ozono (superior)		S		S		
Filtro de limpieza		S		S		
Obturador lateral de limpieza		L	L	L		Paño seco.
Obturador de entrada de limpieza		L	L	L		Paño seco.

	ME	300K	450K	600K	Esperadas K	Nota
UNIDAD DE REVELADO						
Revelador		S		S		(☛ 3.7.1)
Eje del rodillo de revelado		L		L		Limpie con cepillo aspirador y paño seco cada vez que sustituya el revelador.
Rodillo de revelado		L		L		
Filtro de revelado		S	I	S		Cepillo aspirador.
Superficie del manguito de revelado		L	L	L		Paño seco.
Engranajes de accionamiento		L	L	L		Cepillo aspirador.
Obturador de entrada		L	L	L		Cepillo aspirador y paño seco.
Obturadores laterales		L	L	L		Cepillo aspirador y paño seco.
Alojamiento del cartucho de tóner		L	L	L		Paño seco.
Eje del rodillo de palas		L	L	L		Cepillo aspirador y paño seco.
Unidad de separación de tóner usado		I		S		

	ME	300K	450K	600K	Esperadas K	Nota
ALIMENTACIÓN DE PAPEL						
Rodillos de registro		L		L		Alcohol.
Rodillos de relé		L		L		Alcohol.
Cinta de mylar para polvo de papel		L	L	L		Paño seco.
Sensor de registro		L		L		Cepillo aspirador.
Sensor de relé		L		L		Cepillo aspirador.
Rodillos de alimentación		S		S	450	Ver **NOTA** a continuación.
Rodillos de captación		S		S	450	
Rodillos de separación		S		S	450	
Rodillos de alimentación bypass		S		S	450	Ver **NOTA** a continuación.
Rodillos de captación bypass		S		S	450	
Rodillos de separación bypass		S		S	450	
Sensor de fin de papel bypass		L		L		Paño seco, cepillo aspirador.
Rodillo de agarre		L		L		Paño seco, cepillo aspirador.
Placa guía de alimentación de papel		L		L		Paño seco.
Rodillos de transporte vertical		L	L	L		Alcohol.
Sensores de alimentación del papel		L	L	L		Cepillo aspirador.
Sensores de fin de papel		L	L	L		Cepillo aspirador.

NOTA: sustituya los rodillos de captación, alimentación y separación como un conjunto. Compruebe el valor del contador de cada bandeja de papel con SP7204 (Contador de copias – Bandejas de papel). Si el valor ha alcanzado 300 K, sustituya los rodillos. Después de sustituir los rodillos, ponga a cero el contador con SP7816 (Puesta a cero del contador de copias).

	ME	300K	450K	600K	Esperadas K	Nota
UNIDAD DE LA BANDA DE TRANSFERENCIA						
Banda de transferencia		L	S	L	750	Utilice un paño seco para limpiar la banda de transferencia. Sustituya siempre la banda de transferencia y la lámina de limpieza del rodillo de transferencia a la vez.
Lámina de limpieza del rodillo de transferencia			S		750	
Placa guía de la entrada de transferencia		L		L		Paño seco.
Rodillo de accionamiento de transferencia		L		L		Paño seco.
Rodillo del tambor de transferencia		L		L		Paño seco.
Rodillo de polarización de transferencia		L		L		Paño seco.
Placa guía de salida de transferencia		L		L		Paño seco.
Placa de descarga		S		S		

	ME	300K	500K	600K	Esperadas K	Nota
UNIDAD DE FUSIÓN Y SALIDA DE PAPEL						
Web de limpieza		S		S		
Rodillo de presión del web de limpieza				S		Sustituya el rodillo y los cojinetes a la vez.
Cojinetes del rodillo de presión del web de limpieza				S		
Rodillos desenrolladores		L		L		Alcohol.
Rodillos de salida		L		L		Alcohol.
Cepillo de descarga estática de salida		I		I		
Placa guía de entrada de fusión		L		L		Paño seco.
Placa guía de salida de fusión		L		L		Paño seco.
Rodillo de calor			S		600	Sustituya el rodillo de calor y los cojinetes a la vez.
Cojinetes de rodillo de calor			S		1000	
Expulsores del rodillo de calor		S		S	600	
Rodillo de limpieza de presión		S		S		Sustitúyalos a la vez.
Cojinetes del rodillo de limpieza de presión		S	I	S		
Placa de muelle del rodillo de limpieza de presión		I		I		
Rodillo de presión			S		600	Sustituya el rodillo de presión y los cojinetes a la vez.
Cojinetes de rodillo de presión		I	S	I	600	
Termistores		I	I	I		
Rodillos de transporte		L		L		Alcohol.
Lámpara de fusión		I	I	I		

	ME	300K	450K	600K	Esperadas K	Nota
DÚPLEX						
Sensor de entrada		L	L	L		Cepillo aspirador.
Rodillos de salida de inversión		L		L		Alcohol.
Rodillos de transporte		L		L		Paño seco.
Rodillos de activación de la inversión		L		L		Paño seco.
Rodillo de entrada de inversión		L		L		Paño seco.
Cepillo antiestático de entrada		L		L		Cepillo aspirador.
Compuerta de cruce de inversión		L	L	L		Paño seco.

2.1.2 ADF

	ME	80K	160K	240K	Esperadas K	Nota
El intervalo PM corresponde al número de originales que se han alimentado.						
Rodillo de captación	L	S	S	S		Agua o alcohol, limpiador de bandas para limpiar la banda de alimentación de papel. Sustituir a la vez.
Rodillo de separación	L	S	S	S		
Banda de alimentación de papel	L	S	S	S		
Cristal del CIS		L	L	L		Paño seco.
Placa guía blanca		L	L	L		Paño seco.
Sensores	L	L	L	L		Cepillo aspirador.
Lámina de la tapa del cristal de exposición	L	L	L	L		Agua o alcohol
Engranajes de accionamiento		E	E	E		Grasa G501.
Rodillos de transporte		L	L	L		Agua o alcohol
Rodillo de entrada		L	L	L		
Rodillo de la placa blanca		L	L	L		
Rodillo previo al escaneo		L	L	L		
Rodillo de escaneo		L	L	L		
Rodillo de salida		L	L	L		

2.1.3 DISPOSITIVOS PERIFÉRICOS OPCIONALES

LCT (bandeja de gran capacidad) B473

	ME	300K	450K	600K	Esperadas K	Nota
RODILLOS						
Rodillo de captación		S		S	450	Ver **NOTA** a continuación.
Rodillo de alimentación		S		S	450	
Rodillo de separación		S		S	450	

NOTA: sustituya los rodillos de captación, alimentación y separación como un conjunto. Compruebe el valor del contador de cada bandeja de papel con SP7204 (Contador de copias – Bandejas de papel). Si el valor ha alcanzado 300 K, sustituya los rodillos. Después de sustituir los rodillos, ponga a cero el contador con SP7816 (Puesta a cero del contador de copias).

Bandeja de interposición de portadas B470

	ME	80K	160K	240K	Nota
El intervalo PM corresponde al número de hojas que se han alimentado.					
Banda de alimentación		S	S	S	Sustituya como un conjunto.
Rodillo de captación		S	S	S	
Rodillo de separación		S	S	S	
Rodillos de accionamiento		L	L	L	Paño húmedo limpio.
Rodillos libres		L	L	L	
Cepillo de descarga		L	L	L	
Casquillos	E				Lubrique con aceite de silicona si hacen mucho ruido.
Sensores		L	L	L	Cepillo aspirador.
Engranaje de transmisión de la alimentación	E				Lubrique con aceite de silicona si hacen mucho ruido.

Finisher de 3.000 hojas con grapado y encuadernación de folletos para 50 hojas B468/B469

	ME	300K	450K	600K	Nota
Rodillos de accionamiento		L	L	L	Paño seco.
Rodillos libres		L	L	L	
Cepillo de descarga		L	L	L	
Casquillos	E				Lubrique con aceite de silicona si hacen mucho ruido.
Sensores		L	L	L	Cepillo aspirador.
Guías del emparejador		I	I	I	Asegúrese de que los tornillos están bien prietos.

2.2 CÓDIGOS SP RELACIONADOS

A continuación encontrará una lista de los códigos SP relacionados con el mantenimiento preventivo. Si desea más detalles, consulte la sección “5. Tablas de servicio”.

7803*	*PM Counter Display* (Pantalla del contador de PM)	Muestra el valor del contador de PM desde el último.
7804*	*PM Counter Reset* (Puesta a cero del contador de PM)	Pone a cero el contador de PM.

3. SUSTITUCIÓN Y AJUSTE

3.1 PRECAUCIONES GENERALES

Si alguno de los componentes eléctricos está activo, no apague ninguno de los interruptores de alimentación. Si lo hace, puede dañar las unidades como, por ejemplo, la banda de transferencia, el tambor y la unidad de revelado cuando las retire de la copiadora o vuelva a instalarlas.

3.1.1 TAMBOR

Un tambor fotoconductor (OPC) es más sensible a la luz y al gas amoníaco que un tambor de selenio. Siga las instrucciones que se indican a continuación si debe manejar el tambor OPC:

1. No exponga nunca el tambor a la luz directa del sol.
2. No exponga nunca el tambor a una luz directa superior a 1.000 lux durante más de un minuto.
3. No toque nunca la superficie del tambor con las manos descubiertas. Si toca la superficie con los dedos o ésta se ensucia, pase un paño seco o límpiela con un algodón húmedo. Si utiliza un algodón húmedo, pase después un paño seco.
4. No utilice nunca alcohol para limpiar el tambor, ya que disuelve su superficie.
5. Guarde el tambor en un lugar seco y fresco alejado del calor.
6. No raye el tambor, ya que la capa que lo recubre es fina y se daña con facilidad.
7. No exponga nunca el tambor a gases corrosivos como, por ejemplo, gas amoníaco.
8. Mantenga siempre el tambor en una funda protectora cuando la unidad del tambor o el propio tambor estén fuera de la copiadora. Así evitará que quede expuesto a luz intensa o a la luz directa del sol y lo protegerá de la fatiga luminosa.
9. Deseche los tambores usados de acuerdo con la legislación local.
10. Cuando instale un tambor nuevo, ejecute SP2962 (Ajuste de las condiciones del tambor).

3.1.2 UNIDAD DEL TAMBOR

1. Antes de extraer la unidad del tambor, coloque una hoja de papel debajo de la unidad para recoger el tóner que pueda derramarse.
2. Antes de encender el interruptor principal, asegúrese de que la unidad del tambor esté correctamente colocada y de que el soporte del tambor esté fijado con un tornillo. Si la unidad del tambor está suelta, un mal contacto de los conectores del tambor puede causar ruido eléctrico y, en consecuencia, un mal funcionamiento (en el peor de los casos, la modificación de los datos de la RAM).
3. Para no rayar el tambor, retire la unidad de revelado antes de desmontar la unidad del tambor.

3.1.3 UNIDAD DE LA BANDA DE TRANSFERENCIA

1. No toque la superficie de la banda de transferencia con las manos descubiertas.
2. Procure no rayar la banda de transferencia, pues su superficie se daña con facilidad.
3. Antes de instalar una banda de transferencia nueva, limpie todos los rodillos y la parte interior de la banda con un paño seco para evitar que la banda resbale.

3.1.4 UNIDAD DEL ESCÁNER

1. Cuando instale el cristal de exposición, compruebe que la pintura blanca queda en la esquina posterior izquierda.
2. Limpie el cristal de exposición con alcohol o con un limpiacristales para reducir la electricidad estática de su superficie.
3. Utilice un algodón humedecido con agua o un cepillo aspirador para limpiar los espejos y la lente.
4. No doble ni arrugue el cable plano de la lámpara de exposición.
5. No desmonte la unidad de la lente. Si lo hace, la lente y la imagen de la copia estarán desenfocadas.
6. No gire los tornillos de posicionamiento del dispositivo acoplado de carga (CCD). Si lo hace, modificará la posición del CCD.

3.1.5 UNIDAD LÁSER

1. No afloje los tornillos que sujetan el circuito de accionamiento del LD a la carcasa del diodo láser. Si lo hiciera, desajustaría la unidad de LD.
2. No ajuste las resistencias variables de la unidad de LD. Vienen ajustadas de fábrica.
3. El espejo poligonal y las lentes F-zeta son muy sensibles al polvo. No abra la unidad de la cavidad óptica.
4. No toque la superficie de cristal de la unidad del motor del espejo poligonal con las manos descubiertas.
5. Una vez que haya sustituido la unidad de LD, lleve a cabo el ajuste del paso del rayo láser. Si no lo hace, se generará una condición SC.

3.1.6 CORONA DE CARGA

1. Limpie los cables de la corona con un paño seco. No use lija ni disolventes.
2. Limpie primero la carcasa de la corona de carga con agua, a fin de eliminar los compuestos de NOx. A continuación, límpiela con alcohol si aún quedan restos de tóner.
3. Limpie el bloque extremo primero con un cepillo aspirador, a fin de eliminar el tóner y el polvo de papel. A continuación, límpielo con alcohol si aún quedan restos de tóner.
4. No toque los cables de la corona con las manos descubiertas. Las manchas de grasa de los dedos pueden provocar que la densidad de imagen de las copias sea irregular.
5. Asegúrese de que los cables estén correctamente colocados entre las almohadillas de limpieza y de que la carcasa no tenga materiales extraños (limaduras de hierro, etc.).
6. Cuando instale cables de la corona nuevos, no doble ni arañe su superficie. De lo contrario, podría causar una distribución irregular de la carga. Asimismo, verifique la correcta posición de los cables de la corona en los bloques extremos
7. Limpie el rodillo de carga con un cepillo aspirador (no con un paño seco).
8. No toque el rodillo de carga con las manos descubiertas. Procure que el rodillo de carga no se doble ni deforme. De lo contrario, podría causar una distribución irregular de la carga.

3.1.7 REVELADO

1. No arañe ni haga muescas en el rodillo de revelado.
2. Coloque la unidad de revelado sobre una hoja de papel tras desmontarla de la copiadora.
3. No desmonte nunca el conjunto del rodillo de revelado. La posición de la lámina rasuradora se ha fijado con instrumentos y herramientas especiales en la fábrica de forma que quede el espacio apropiado entre la lámina rasuradora y el rodillo de revelado.
4. Limpie los engranajes de transmisión después de retirar el revelador usado.
5. Deseche el revelador usado de acuerdo con la normativa local.
6. No cargue en la unidad de revelado tipos de revelador y tóner que no sean los especificados para este modelo. Si lo hace, la calidad de las copias será pobre y provocará la dispersión de tóner.
7. Inmediatamente después de instalar el revelador nuevo, debe realizar el procedimiento del ajuste inicial del sensor de TD con SP2810 (Inicialización del sensor de TD) para evitar daños en la copiadora. No realice este procedimiento con revelador usado. No realice copias antes de llevar a cabo el ajuste inicial del sensor de TD.
8. Si utiliza un aspirador para limpiar la carcasa de la unidad de revelado, toque la carcasa con los dedos para evitar que la electricidad estática dañe el sensor de densidad del tóner.
9. Al sustituir el sensor de TD, sustituya el revelador y ejecute SP2801 (Inicialización del sensor de TD) y SP2962 (Ajuste de las condiciones del tambor).

3.1.8 LIMPIEZA

1. Cuando repare la sección de limpieza, tenga cuidado de no dañar el borde de la lámina de limpieza.
2. No toque la lámina de limpieza con las manos descubiertas.
3. Antes de desmontar la sección de limpieza, coloque debajo una hoja de papel para recoger el tóner que caiga de ella.

3.1.9 UNIDAD DE FUSIÓN

1. Una vez instalado el termistor de fusión, verifique que esté en contacto con el rodillo de calor y que pueda moverse.
2. Procure no dañar los bordes de los expulsores del rodillo de calor ni sus muelles de tensión.
3. No toque la lámpara de fusión ni los rodillos con las manos descubiertas.
4. Verifique que la lámpara de fusión esté correctamente instalada y que no toque la superficie interior del rodillo de calor.

3.1.10 ALIMENTACIÓN DE PAPEL

1. No toque la superficie de los rodillos de captación, alimentación y separación.
2. Las guías laterales y la guía de extremo de la bandeja de papel deben estar colocadas correctamente para adaptarse al tamaño del papel real y evitar problemas de alimentación.

3.1.11 TÓNER USADO

1. Se recomienda comprobar la cantidad de tóner usado en cada mantenimiento de emergencia.
2. Deseche el tóner usado de acuerdo con la normativa local. No tire nunca el tóner al fuego, pues el polvo de tóner es muy inflamable.

3.2 HERRAMIENTAS ESPECIALES Y LUBRICANTES

3.2.1 HERRAMIENTAS ESPECIALES

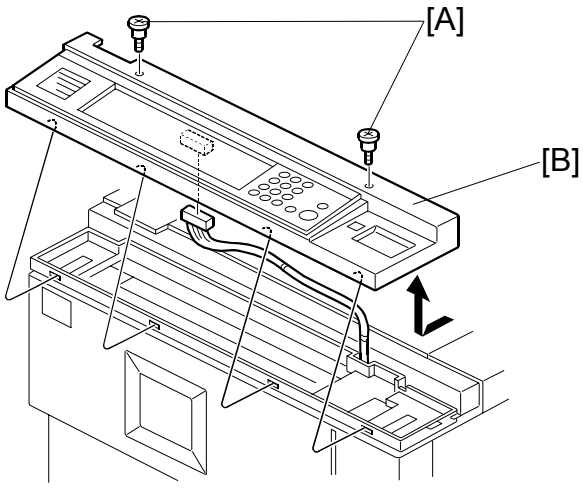
Nº pieza	Descripción
A0069104	Pasador de posicionamiento de escáner (4 unidades/juego)
A2929500	Gráfico de prueba S5S (10 unidades/juego)
A0299387	Polímetro digital – FLUKE 87
N8036701	Tarjeta de memoria flash, 4 MB
N8036701	Funda, tarjeta de memoria flash
G0219350	Conector de bucle local

3.2.2 LUBRICANTES

Nº pieza	Descripción
A2579300	Grasa Barrierta – JFE 5 5/2
52039502	Grasa de silicona G-501

3.3 PANEL DE MANDOS Y CUBIERTAS EXTERIORES

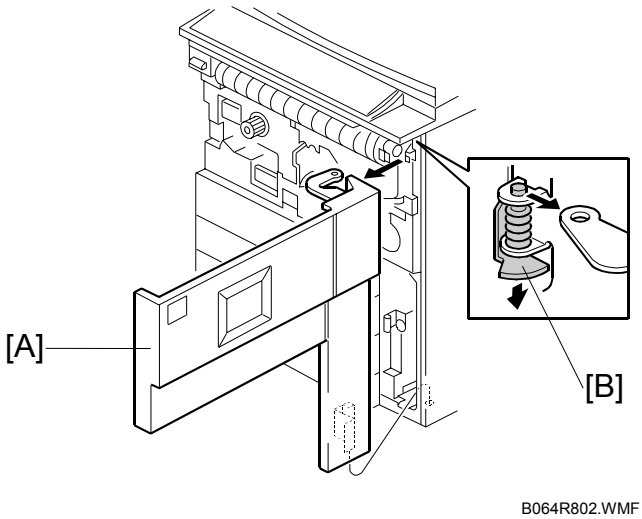
3.3.1 PANEL DE MANDOS



B064R801.WMF

[A]: Tornillos de resalto (🔩 x 2)
[B]: Panel de mandos (✋ x 1)

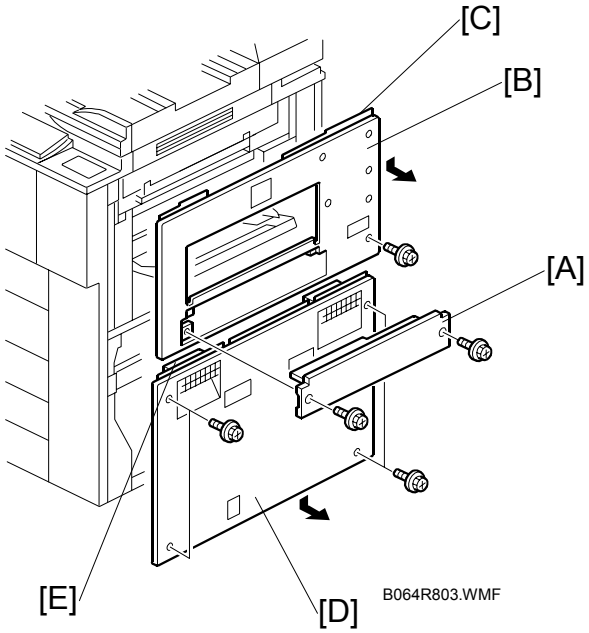
3.3.2 PUERTA DELANTERA



B064R802.WMF

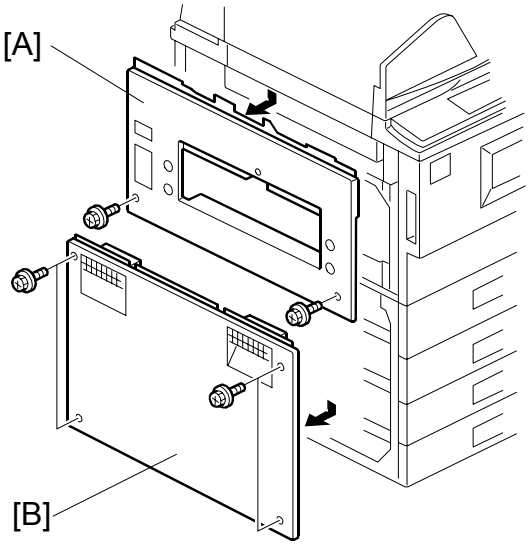
Mientras sujeta la puerta delantera [A] con una mano, empuje hacia abajo el soporte de bisagra [B] y levante ligeramente la puerta para retirarla.

3.3.3 CUBIERTAS DERECHAS



1. Cubierta guía de entrada de la LCT [A] (🔩 x 2).
2. Cubierta superior derecha [B] (🔩 x 2)
   - Para quitar la cubierta derecha, retire la placa guía de entrada de la LCT, abra la bandeja manual y deslice hacia abajo la cubierta superior derecha para retirarla.
   - Cuando vuelva a colocarla, antes de apretar los tornillos asegúrese de que 1) los salientes [C] de la cubierta se encajan en las ranuras de la máquina; y 2) los enganches de la cubierta se enganchan en los tornillos de resalto.
3. Cubierta inferior derecha [D] (🔩 x 2)
   - Después de quitar los tornillos, deslice la cubierta hacia abajo para retirarla.
   - Cuando vuelva a colocarla, antes de apretar los tornillos asegúrese de que los salientes [E] de la cubierta encajan en las ranuras de la máquina.

3.3.4 CUBIERTAS IZQUIERDAS

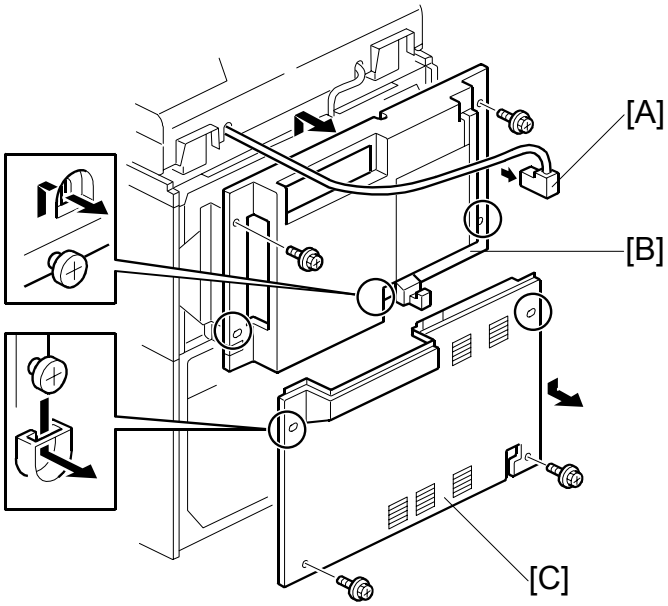


B064R804.WMF

[A]: Cubierta superior izquierda (🔩 x 2)
- Deslícela hacia abajo para retirarla.
- Cuando vuelva a colocarla, antes de apretar los tornillos asegúrese de que 1) los salientes de la cubierta se encajan en las ranuras de la máquina; y 2) los enganches de la cubierta se enganchan en los tornillos de resalto.

[B]: Cubierta inferior izquierda (🔩 x 2)
- Deslícela hacia abajo para retirarla.
- Cuando vuelva a colocarla, antes de apretar los tornillos asegúrese de que los salientes de la cubierta encajan en las ranuras de la máquina.

3.3.5 CUBIERTAS TRASERAS



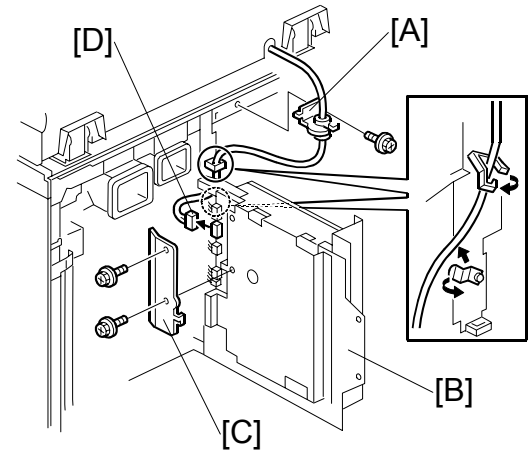
[A]: Desconecte la clavija del ADF.
[B]: Cubierta superior trasera (🔩 x 3)
- Deslícela hacia abajo para retirarla.
- Cuando vuelva a colocarla, antes de apretar los tornillos asegúrese de que los salientes de la cubierta encajan en los tornillos de resalto.

[C]: Cubierta inferior trasera (🔩 x 2)
- Cuando vuelva a colocarla, antes de apretar los tornillos asegúrese de que los salientes de la cubierta encajan en los tornillos de resalto.

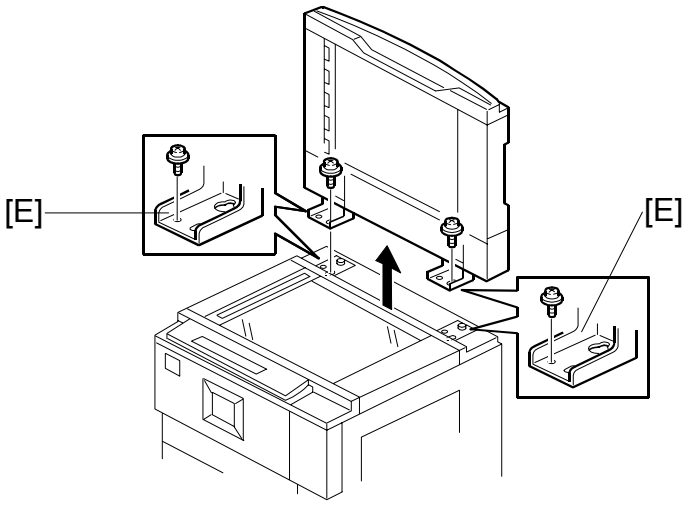
3.4 ESCÁNER

3.4.1 ADF Y CUBIERTAS SUPERIORES

ADF



B064R907.WMF



B064R906.WMF

Cubierta superior trasera. (☛ 3.3.5)

[A]: Soporte del cable (🔩 x 1)

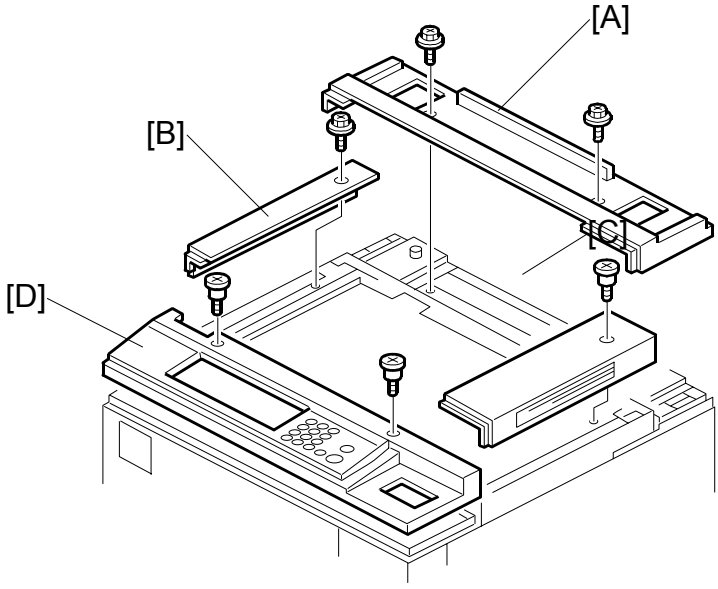
[B]: Panel del controlador/IPU (🔩 x 2)
- Abra el panel para ver la parte trasera.

[C]: Tapa de conectores (🔩 x 2)

[D]: Conector (2º desde arriba) (🔌 x 1)

[E]: Placas base izquierda y derecha del ADF (🔩 x 2)
- Sujetando firmemente el ADF, deslícelo hacia atrás y levante el extremo largo de los orificios por encima de los tornillos de resalto.

Cubiertas superiores

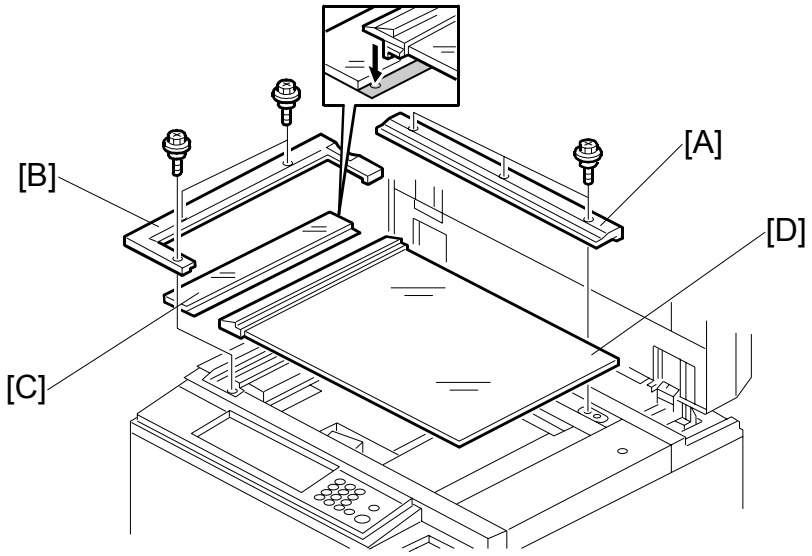


B064R010.WMF

ADF (☛ 3.4.1)

[A]: Cubierta superior interior (🔩 x 2)
[B]: Cubierta superior izquierda (🔩 x 1)
[C]: Cubierta superior derecha (🔩 x 1)
[D]: Panel de mandos (🔩 x 1) (☛ 3.3)

3.4.2 CRISTAL DE EXPOSICIÓN



B064R001.WMF

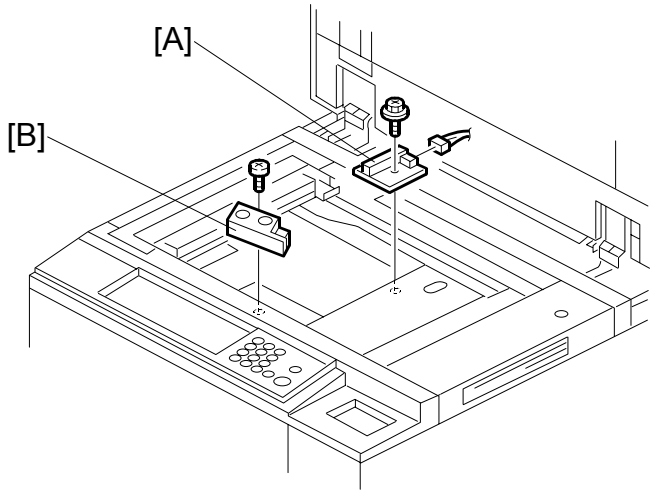
[A]: Regleta trasera (🔩 x 3)
[B]: Cubierta izquierda (🔩 x 3)
[C]: Cristal de exposición del ADF
[D]: Cristal de exposición

NOTA: levante el cristal de exposición y la regleta izquierda a la vez. La regleta izquierda está fijada de forma permanente al cristal de exposición con cinta adhesiva de doble cara. No quite la regleta izquierda del cristal de exposición.

Al volver a instalar el cristal de exposición:

- Coloque primero el cristal de exposición. Asegúrese de que la flecha quede en la esquina superior izquierda.
- Al volver a instalar la cubierta izquierda, compruebe que queda correctamente asentada.

3.4.3 SENSORES DE TAMAÑO DEL ORIGINAL DEL ESCÁNER



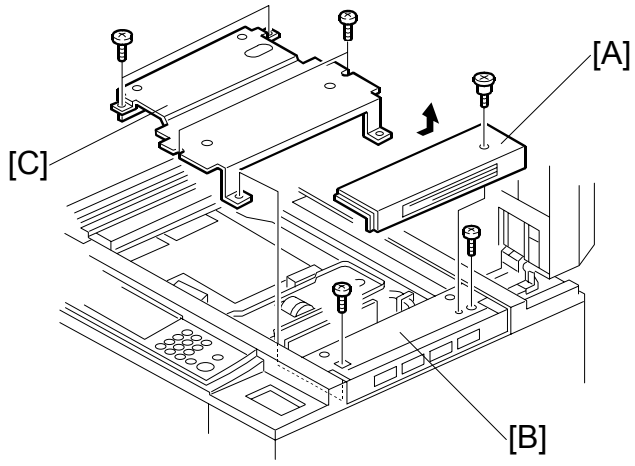
B064R004.WMF

Cristal de exposición (☛ 3.4.2)

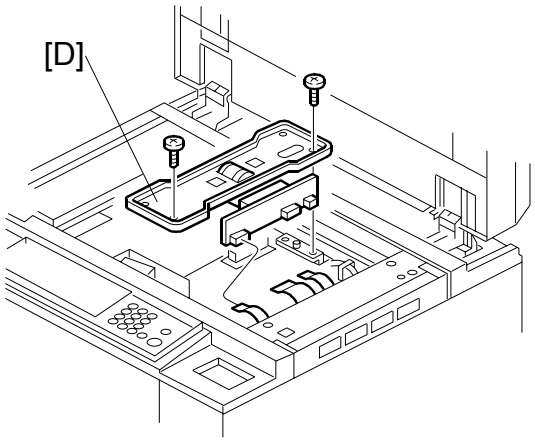
[A]: Sensor de longitud del original (🔩 x 1, 🖐 x 1)
NOTA: en Norteamérica se incluyen dos sensores de longitud.

[B]: Sensor de anchura del original (🔩 x 1, 🖐 x 1)

3.4.4 BLOQUE DE LA LENTE



B064R002.WMF



B064R003.WMF

Cristal de exposición (☛ 3.4.2)

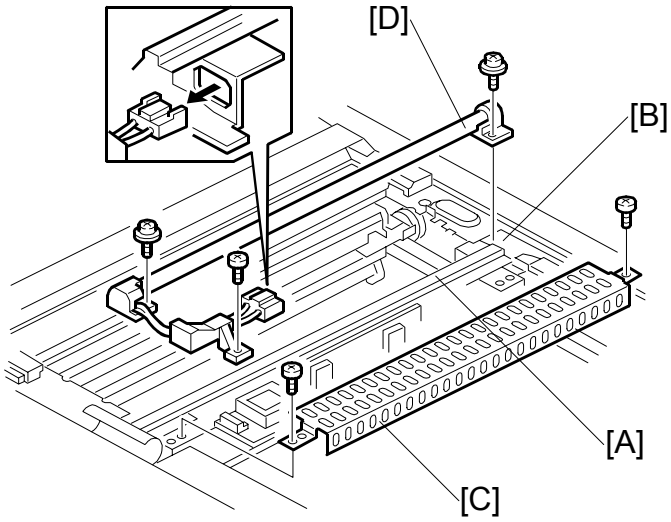
Panel de mandos (☛ 3.3)

[A]: Cubierta superior derecha (🔩 x 1)
[B]: Cubierta superior derecha (🔩 x 2)
[C]: Cubierta de la lente (🔩 x 2)
[D]: Bloque de la lente (🔩 x 2, ✋ x 3)

NOTA: para no dañar el bloque de la lente, no lo deje nunca sobre el lateral del circuito impreso (PCB); déjelo con el PCB hacia arriba.

Vuelva a montar la máquina y realice los ajustes del escáner y la impresora. (☛ 3.14)

3.4.5 LÁMPARA DE EXPOSICIÓN



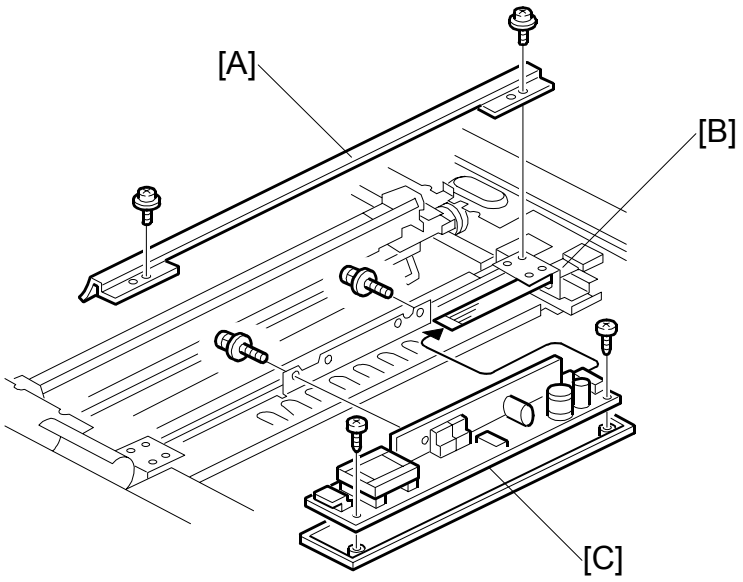
Cristal de exposición (☛ 3.4.2)

Empuje el primer escáner [A] hasta la muesca [B] situada en el bastidor del escáner.

[C]: Cubierta de la lámpara de exposición (🔩 x 2)
[D]: Lámpara de exposición (🔩 x 3, 🖐 x 1)

NOTA: no toque nunca la superficie de la lámpara de exposición con las manos descubiertas.

3.4.6 REGULADOR DE LA LÁMPARA



B064R073.WMF

Panel de mandos (☛ 3.3.1)

Cristal de exposición (☛ 3.4.2)

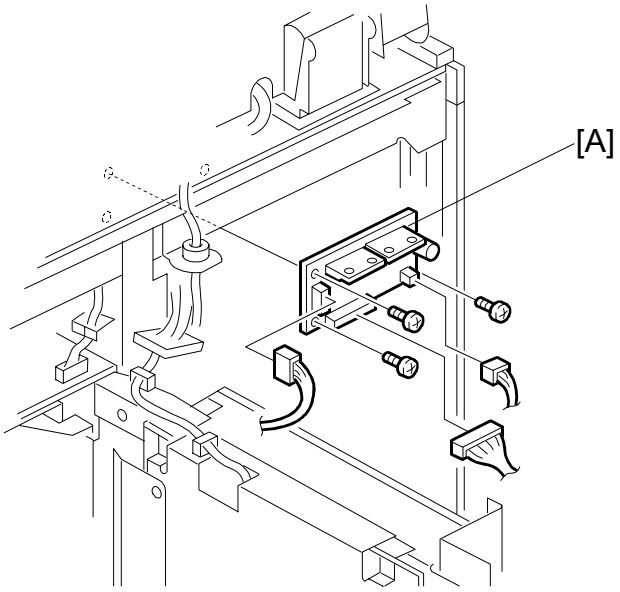
Cubierta de la lámpara de exposición y lámpara de exposición (☛ 3.4.5)

[A]: Reflector metálico
NOTA: no toque la superficie del receptor ni lo doble.

[B]: Conector plano del regulador de la lámpara

[C]: Regulador de la lámpara (x 4, x 1)

3.4.7 CIRCUITO DE ACCIONAMIENTO DEL MOTOR DEL ESCÁNER (SDRB)

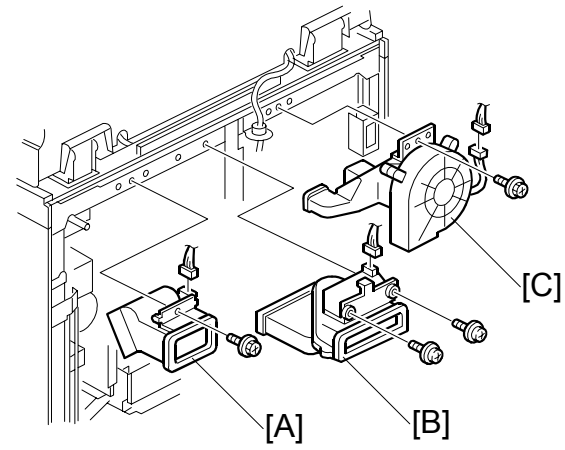


B064R007.WMF

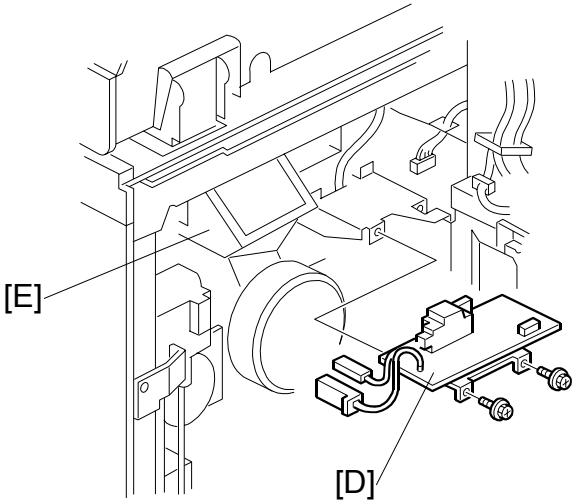
Cubierta superior trasera (☛ 3.3.5)

[A]: Circuito de accionamiento del motor del escáner (🔩 x 3, 🖐 x 3)

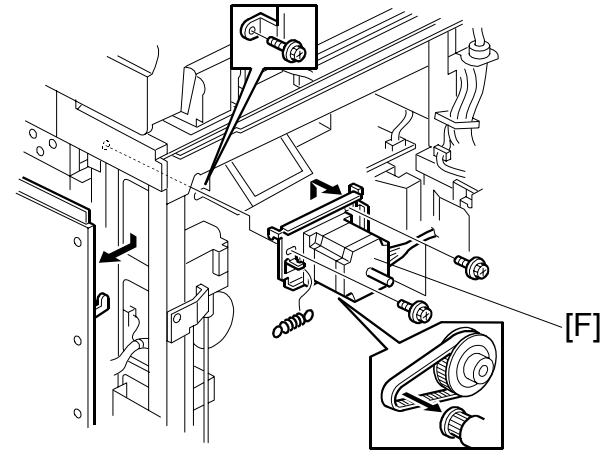
3.4.8 MOTOR DEL ESCÁNER



B064R006.WMF



B064R312.WMF



B064R008.WMF

Cubierta superior derecha (☛ 3.3.3)

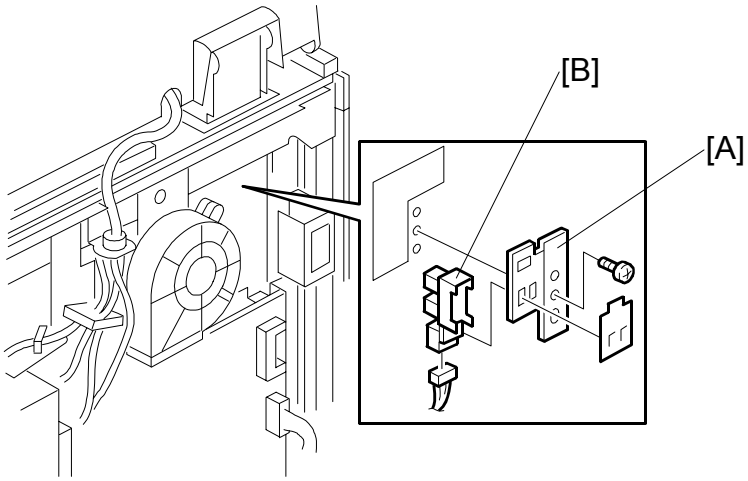
Puerta del panel del controlador/IPU

Volante de inercia (🔩 x 3)

[A]: Ventilador de refrigeración del tambor (🔩 x 1, 🖐 x 1)
[B]: Ventilador de refrigeración del transformador de carga (🔩 x 2, 🖐 x 1)
[C]: Extractor (🔩 x 1, 🖐 x 1)
[D]: Transformador de revelado (🔩 x 2, 🖐 x 3)
[E]: Ventilación (🔩 x 2)
[F]: Motor del escáner (🖐 x 1, cables x 2, 🔩 x 3, correa dentada x 1)

Vuelva a montar el escáner y realice los ajustes del escáner y la impresora. (☛ 3.14)

3.4.9 SENSOR DE POSICIÓN DE REPOSO DEL ESCÁNER

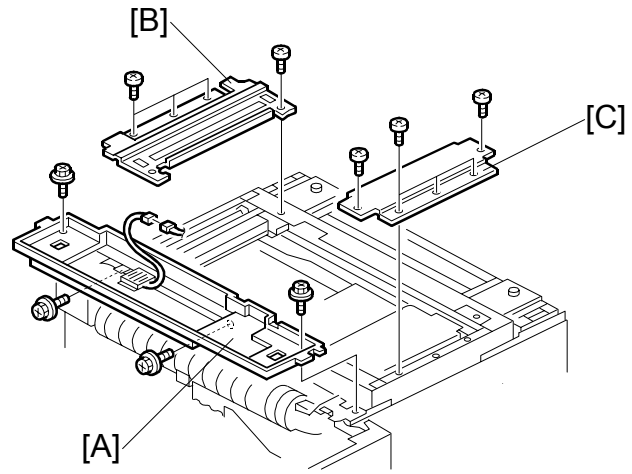


B064R009.WMF

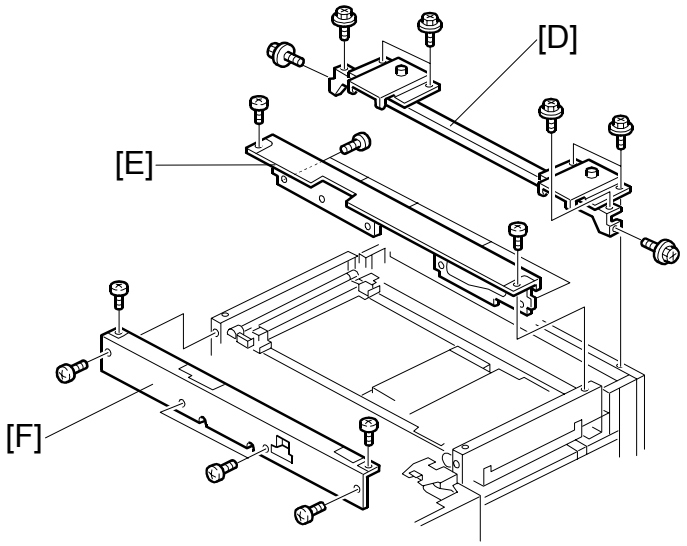
Cubierta superior trasera (☛ 3.3.5)
[A]: Soporte del sensor y lámina (🔩 x 1)
[B]: Sensor de posición de reposo del escáner (✋ x 1)

3.4.10 SUSTITUCIÓN DEL CABLE DEL ESCÁNER

Preparación para el desmontaje



B064R011.WMF



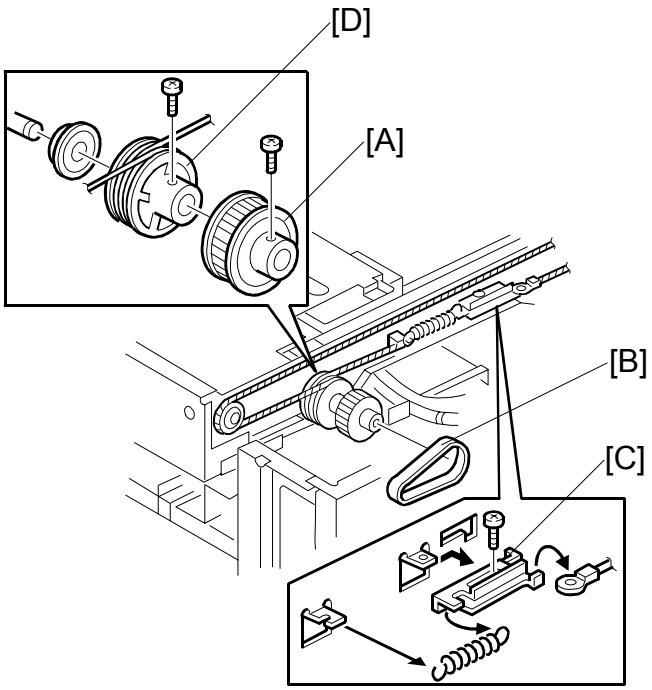
B064R012.WMF

ADF y cubiertas superiores (☛ 3.4.1)

Panel de mandos (☛ 3.3)

[A]: Cubierta exterior de la unidad del escáner (🔩 x 4, 🖐 x 1)
[B]: Soporte izquierdo (🔩 x 5)
[C]: Soporte derecho (🔩 x 5)
[D]: Bastidor de soporte superior del ADF (🔩 x 8)
[E]: Bastidor de soporte inferior (🔩 x 6)
[F]: Panel delantero de la unidad del escáner (🔩 x 6)

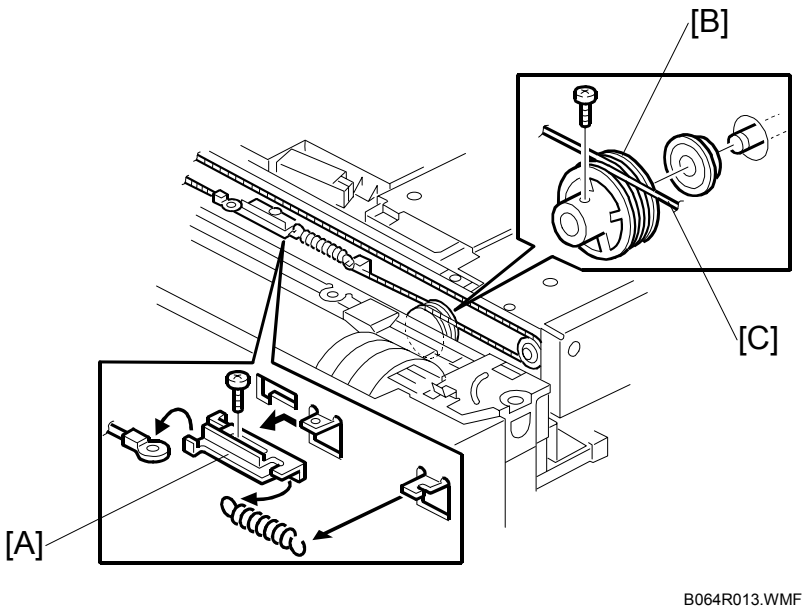
Retirada de cables: parte trasera



B064R014.WMF

[A]: Polea de accionamiento (🔩 x 1)
[B]: Correa dentada
[C]: Soporte tensor (🔩 x 1, muelle x 1)
[D]: Polea del cable trasero (🔩 x 1) y cable trasero del escáner

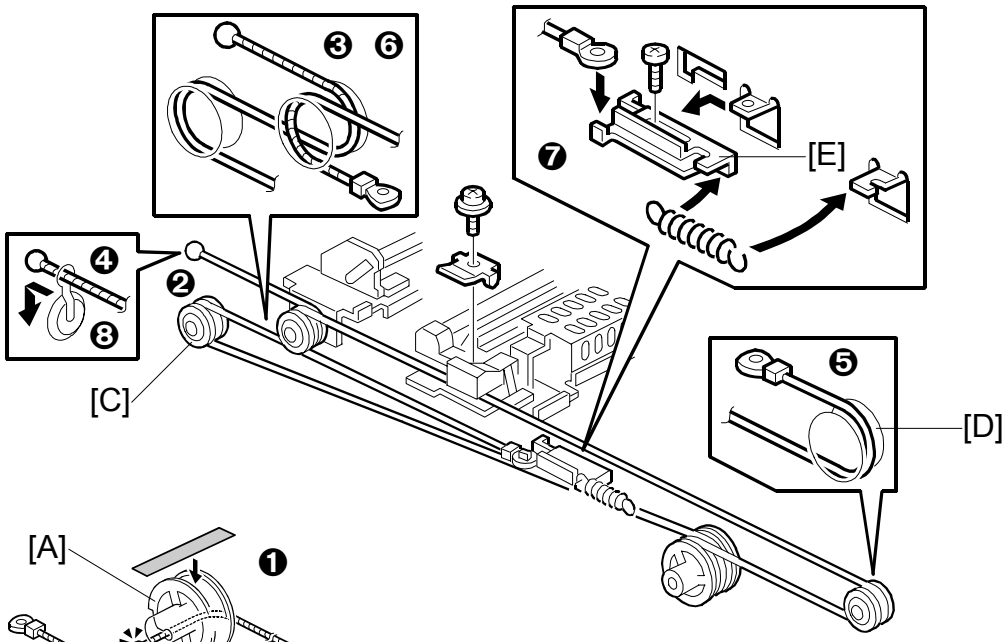
Retirada de cables: parte delantera

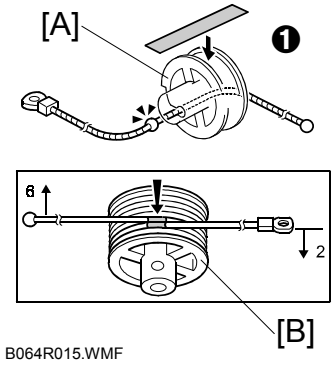


[A]: Soporte tensor (🔩 x 1, muelle x 1)
[B]: Polea del cable delantero (🔩 x 1)
- Quite el tornillo. Mientras tira hacia atrás del eje de accionamiento, retire el eje de la polea.

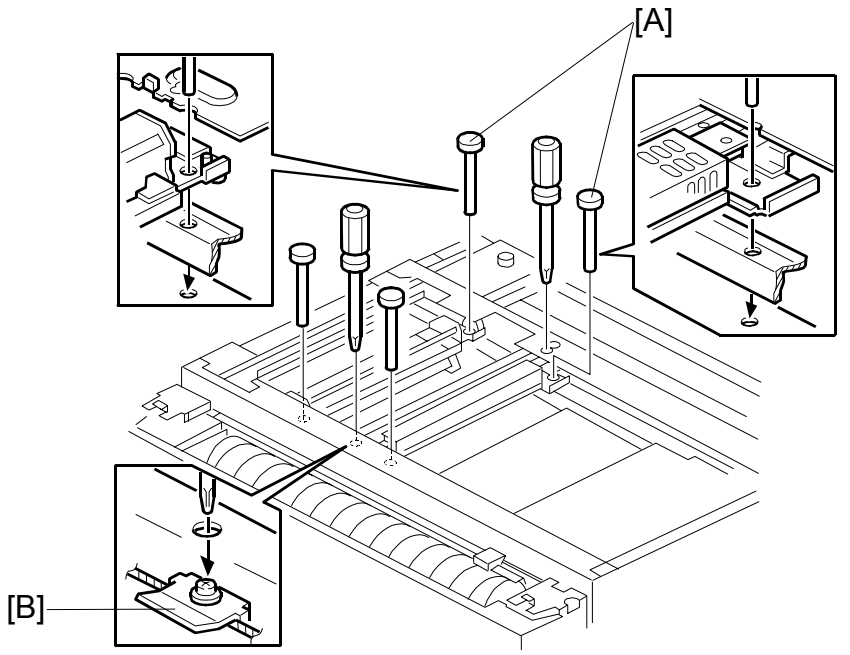
[C]: Cable del escáner

Colocación de un cable nuevo





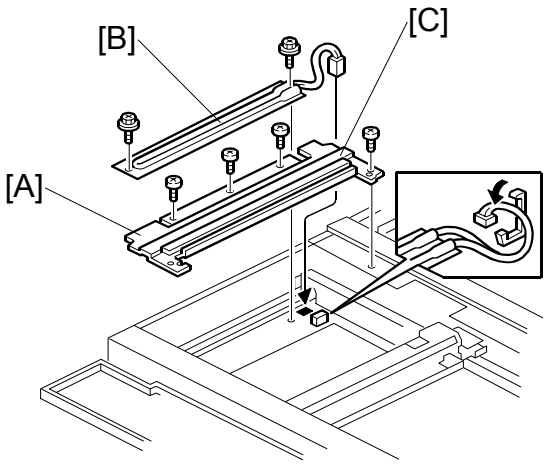
1. Prestando atención a la dirección del cable (bola guía), pase el cable [A] por la polea, enróllelo en la polea y ponga un trozo de cinta adhesiva para sujetarlo.
   - Enrolle el cable en el lado de la bola [B] 6 veces en el sentido de las agujas del reloj, y 2 veces en el lado del aro como muestra la ilustración (❶).
2. Coloque la polea con el cable sujeto con cinta adhesiva en el eje de accionamiento del escáner.
3. Coloque el primer escáner con los pasadores de posicionamiento, número de pieza A0069104 ([A] en la siguiente página).
4. Enrolle el extremo del cable con el anillo [C] como se indica (❷❸❹).
5. Enrolle el extremo del cable con el anillo alrededor de la polea [D], instale el soporte tensor [E], y apriete ligeramente los tornillos para sujetar temporalmente el cable en el soporte (❺❻❼).



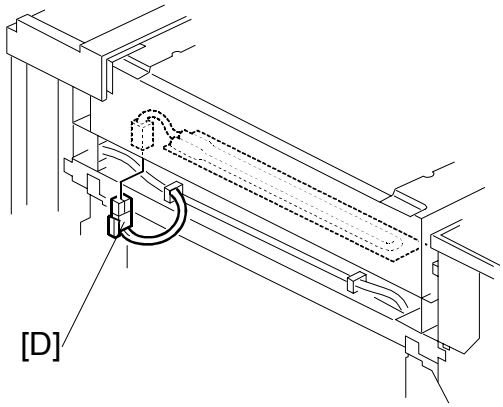
B064R017.WMF

6. Coloque el soporte del primer escáner [B].
7. Apriete el tornillo del soporte tensor ([E] página anterior).
8. Retire los pasadores de posicionamiento. Sujete el centro del primer escáner y muévalo suavemente a derecha e izquierda para asegurarse de que el cable está correctamente colocado y fijo.
9. Vuelva a colocar los pasadores de posicionamiento y afloje los siguientes tornillos: tornillos interiores del segundo escáner, tornillos del soporte del primer escáner, tornillo del soporte tensor.
10. Con la polea orientada hacia arriba, apriete otra vez los tornillos para fijar la polea en su sitio.
11. Vuelva a montar el escáner y realice los ajustes del escáner y la impresora. (☛ 3.14)

3.4.11 CALEFACTOR DEL ESCÁNER



B064R071.WMF



B064R072.WMF

Cristal de exposición (☛ 3.4.2)

Panel de mandos (☛ 3.3.1)

[A]: Cristal de exploración (🔩 x 4).
[B]: Calentador del escáner (🔩 x 2).
[C]: Fije el cable con la abrazadera de cables.
[D]: Coloque el conector en el lado izquierdo de la máquina (✋ x 1).

3.5 UNIDAD LÁSER

⚠ADVERTENCIA

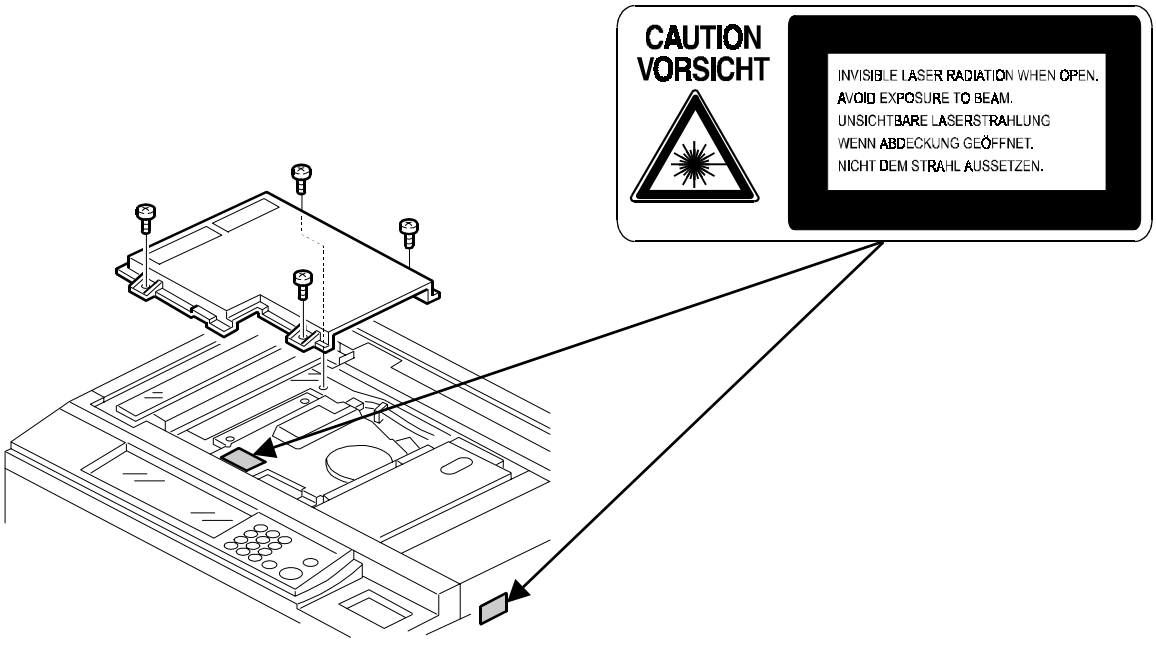
Apague el interruptor de alimentación principal y desenchufe la máquina antes de realizar cualquiera de los procedimientos explicados en esta sección. Los rayos láser pueden provocar graves lesiones en la vista.

⚠ADVERTENCIA

- **Esta unidad láser utiliza cuatro rayos láser producidos por una LDA de clase III con una longitud de onda de 788 nm y una intensidad de 10 mW. La exposición directa puede provocar ceguera permanente.**
- **Antes de sustituir o ajustar la unidad láser, desconecte el interruptor principal para apagar la máquina. A continuación, desenchufe la máquina de la toma de red. Deje que se enfríe durante unos minutos. El motor de espejo poligonal continúa girando hasta tres minutos.**
- **Nunca encienda la máquina si ha retirado alguno de los siguientes componentes: 1) unidad LD, 2) cubierta del motor del espejo poligonal, 3) detector de sincronización.**

3.5.1 ETIQUETAS DE PRECAUCIÓN

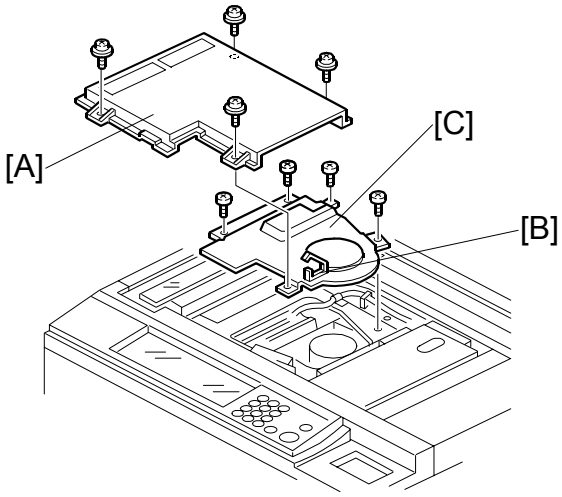
Hay dos etiquetas de precaución para la sección láser.



B064R018.WMF

3.5.2 UNIDAD LD Y MOTOR DEL ESPEJO POLIGONAL

[A]: Cubierta de la unidad LD (🔩 x 4)
[B]: Conector de cables
[C]: Cubierta del motor del espejo poligonal (🔩 x 4)



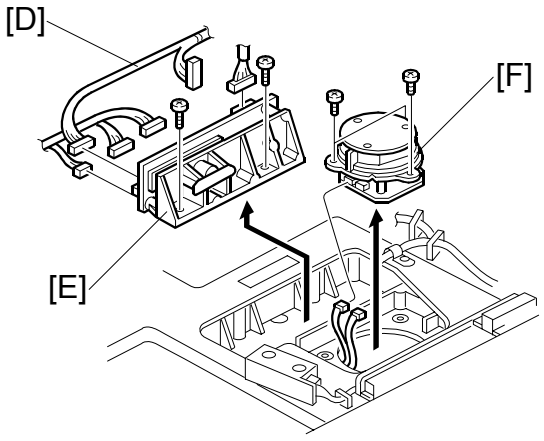
B064R910.WMF

⚠PRECAUCIÓN

- **Una descarga estática accidental podría dañar el LDB (circuito de diodo láser). Toque una superficie metálica para descargar sus manos de la electricidad estática.**
- **El motor del espejo poligonal gira a una velocidad muy alta y continúa girando después de desconectar la máquina. Para no dañar el motor, nunca quite el motor del espejo poligonal hasta tres minutos después de desconectar la alimentación principal y desenchufar la clavija de alimentación.**

[D]: Conectores LDB (✋ x 6)
[E]: Unidad LD (🔩 x 2)
[F]: Motor del espejo poligonal (🔩 x 3, ✋ x 2)

- Para instalar la nueva unidad LD o el motor del espejo poligonal, siga este procedimiento en orden inverso.



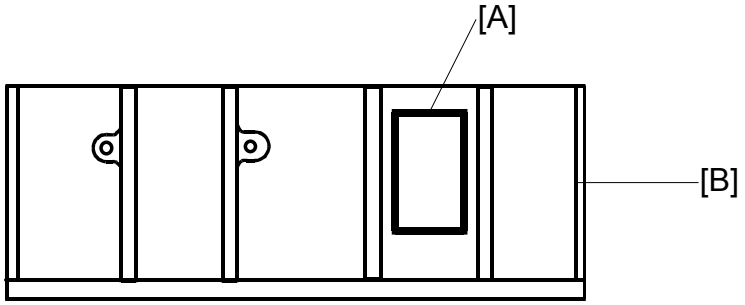
B064R911.WMF

⚠PRECAUCIÓN

Antes de fijar el motor del espejo poligonal en su sitio (🔩 x 3, ✋ x 2), asegúrese de que el panel de cristal del orificio del láser queda a la derecha (orientado hacia los espejos del trayecto óptico).

Ajustes de SP

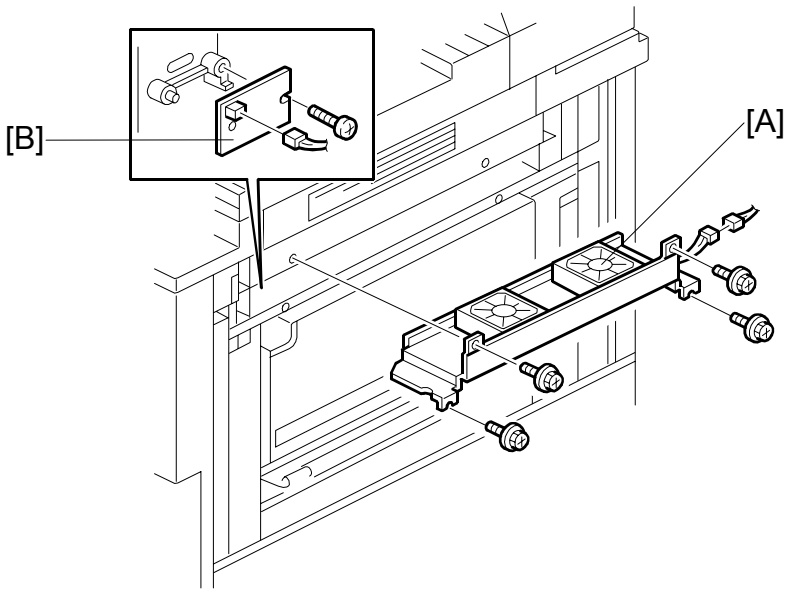
1. Ejecute SP2962 (Ajuste automático de las condiciones del tambor) después de sustituir la unidad LD, pero sólo si SP3901 –Control de proceso automático– está activado.
2. Lea la etiqueta [A] pegada a la unidad LD [B]. Ejecute SP2115 (Ajuste del paso del haz de exploración principal) e introduzca los números impresos en la etiqueta.



B064R997.WMF

   - La primera línea de la etiqueta es el número de la máquina.
   - La segunda línea incluye tres números separados por barras. De izquierda a derecha, son los ajustes correctos para SP2115 (Ajuste del paso del haz de exploración principal) 001, 002 y 003.
   - No despegue esta etiqueta y compruebe que queda plana contra el lateral de la unidad LD.
3. Realice los ajustes del escáner y la impresora. (☛ 3.14)

3.5.3 SUSTITUCIÓN DEL DETECTOR DE SINCRONIZACIÓN LÁSER



B064R912.WMF

Retire la cubierta lateral derecha (☞ x 2).

NOTA: si está instalada la LCT opcional, desconéctela (☞ x 1).

[A]: Ventiladores de la unidad de revelado (☞ x 4, ☞ x 1)
[B]: Detector de sincronización (☞ x 1, ☞ x 1)

Después de la sustitución, ajuste SP1002 001~007 (Ajuste del registro de extremo a extremo) a sus valores predeterminados.

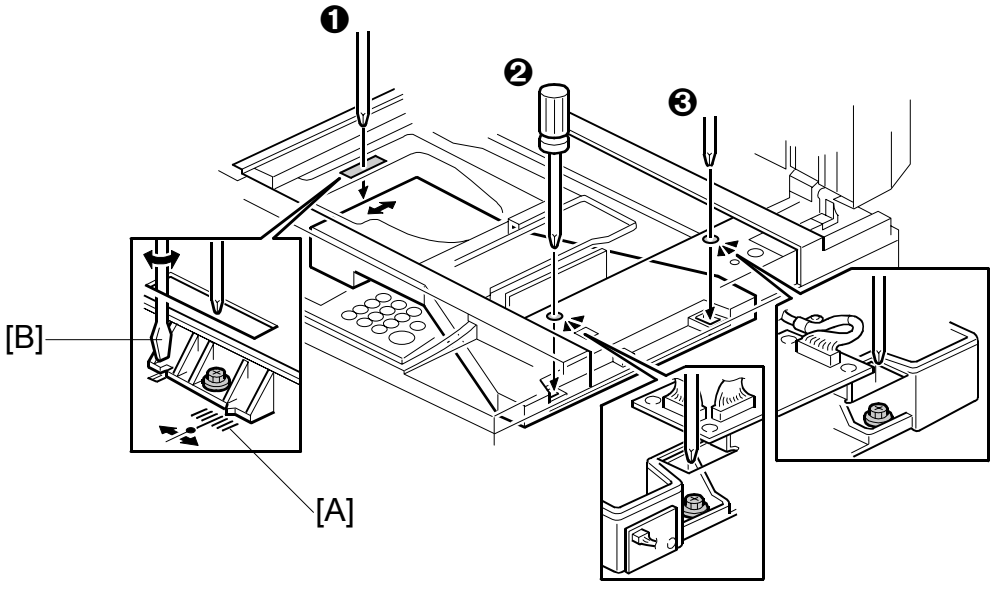
3.5.4 ALINEACIÓN DE LA UNIDAD LÁSER

⚠ADVERTENCIA

Si ha desmontado la unidad LD, antes de ponerla en funcionamiento deberá comprobar que ha vuelto a montarla por completo para evitar lesiones graves en la vista producidos por la exposición accidental a los rayos láser.

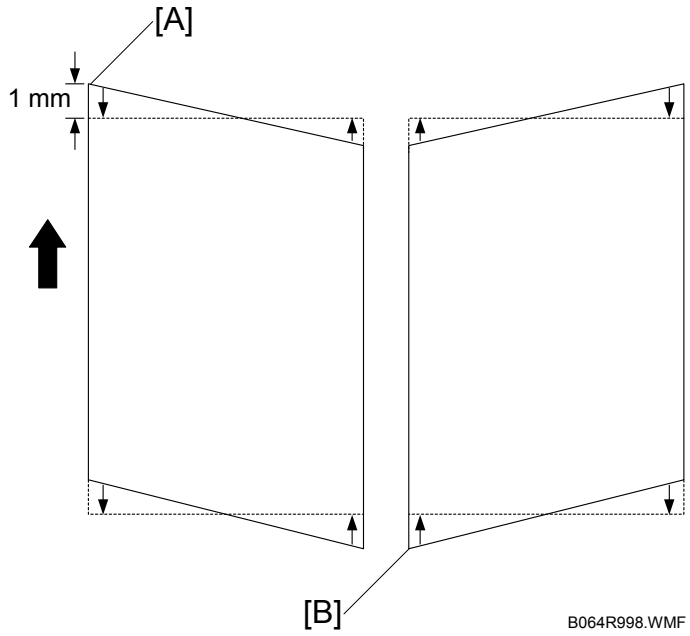
Este ajuste corrige el patrón de paralelogramo según el patrón rectangular deseado para la impresión; no corrige la inclinación de las imágenes exploradas.

1. Ejecute SP2902 003 (Patrón de prueba – Impresión del patrón de prueba) 018 para imprimir el patrón A4 LEF. Compruebe los patrones impresos y estime el ángulo de ajuste requerido.
2. Retire el cristal de exposición (☛ 3.4.2).
3. Retire las cubiertas de la unidad LD y del motor del espejo poligonal (☛ 3.5.2).
4. Retire la cubierta derecha (☛ 3.5.3).
5. Suelte los tornillos de la unidad de exposición al láser ❶❷❸ (🔩 x 3).



B064R913.WMF

6. Observando la escala [A], utilice un destornillador de punta plana [B] para mover la unidad de exposición al láser hacia la izquierda o hacia la derecha para ajustar la posición de la unidad.



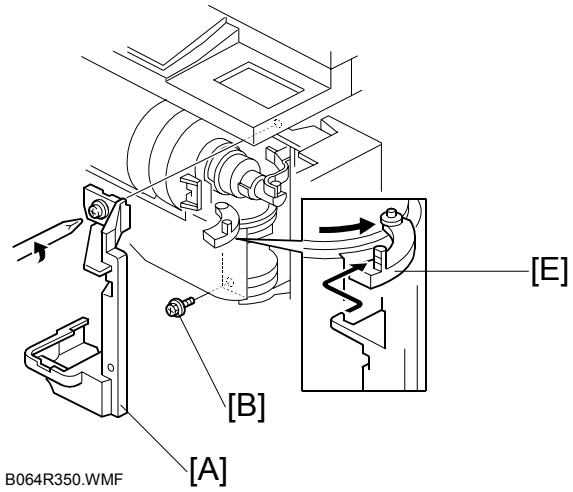
7. Ajuste la posición de la unidad de exposición al láser.
   - Si el patrón está inclinado en el ángulo del borde anterior [A], mueva la unidad de forma que el puntero se mueva en la escala hacia atrás.
   - Si el patrón está inclinado en el ángulo inferior izquierdo [B], mueva la unidad de forma que el puntero se mueva en la escala hacia delante.

   NOTA: la escala está ajustada en incrementos de 1 mm.
8. Después del ajuste, apriete los tornillos de la unidad de exposición al láser, vuelva a montar la máquina e imprima de nuevo el patrón con SP2902 003 018.
9. Compruebe el patrón y repita el procedimiento si tiene que ajustarlo más.

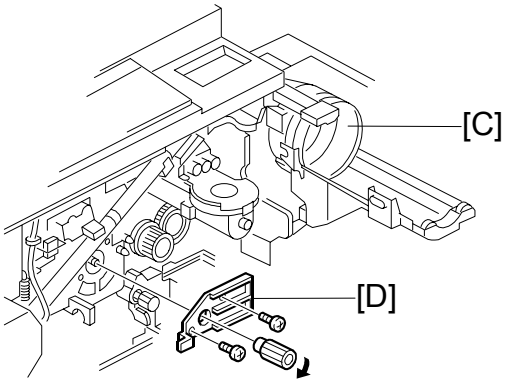
3.6 UNIDAD DEL TAMBOR

3.6.1 DESMONTAJE DE LA UNIDAD DE REVELADO

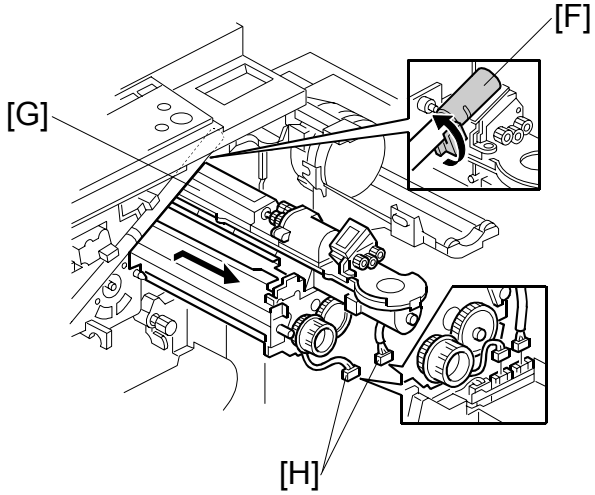
Desmontaje



B064R350.WMF



B064R352.WMF



B064R353.WMF

[A]: Cubierta (🔩 x 1)
[B]: Tornillo de bloqueo
[C]: Cartucho de tóner
- Tire del soporte del cartucho de tóner y desplácelo a la derecha.

[D]: Placa frontal (rueda x 1, 🔩 x 2)

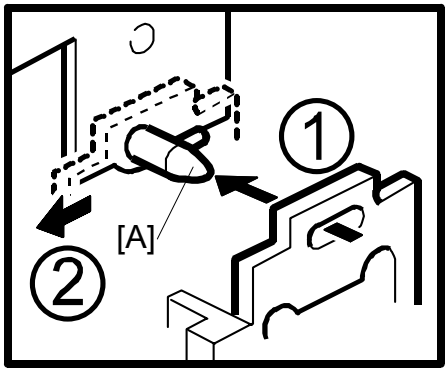
NOTA: después de la instalación, la pestaña [E] debe quedar detrás del soporte y el pasador inferior debe estar en la ranura abierta que hay debajo.

[F]: Cierre la tapa del tubo de suministro
[G]: Unidad de revelado (✋ x 2 [H])
- Deje que la unidad se deslice hacia la derecha y a continuación sáquela lentamente de la máquina.

NOTA: si está instalada la LCT, puede que tenga que desconectarla para poder abrir la puerta delantera lo suficiente como para retirar la unidad de revelado.

Reinstalación

Al volver a instalar la unidad de revelado, enganche la placa ① de la parte delantera de la unidad en el pasador plateado [A] del interior de la máquina y deslícela hacia la izquierda ②, hacia el tambor.



B064R360.WMF

Si la unidad está instalada correctamente, deberá ver el pasador por encima de la placa, que deberá quedar pegada a la parte delantera de la unidad de revelado.

Si la unidad no va más allá del pasador, los acoplamientos de la parte posterior de la máquina no están bien alineados. Gire el engranaje de la parte delantera de la unidad de revelado hasta que los acoplamientos de la parte trasera de la máquina se enganchen.

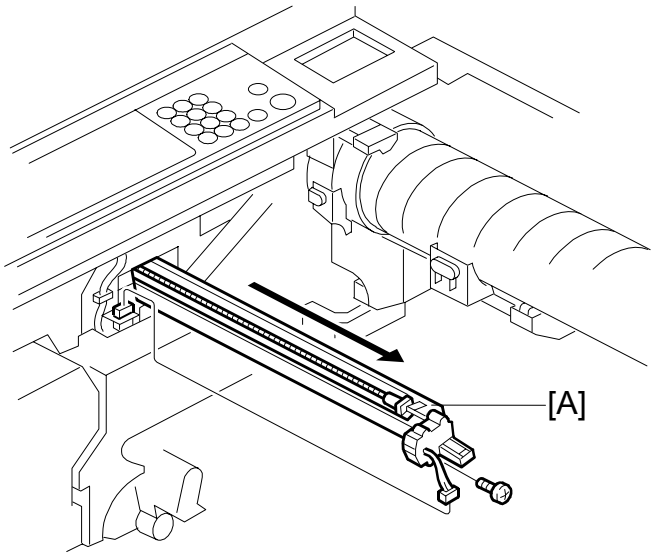
Antes de cerrar la puerta delantera, compruebe que el dispositivo de cierre del tubo está hacia abajo, en la posición abierta.

Sustitución con una unidad de revelado usada

Si utiliza una unidad de revelado de otra máquina para realizar pruebas, lleve a cabo el siguiente procedimiento:

1. Compruebe el valor de SP2220 (Ajuste manual de Vref) tanto en la máquina que contiene la unidad de prueba como en la máquina a la que va a trasladarla.
2. Instale la unidad de revelado de prueba y después introduzca el valor V_{REF} para esta unidad en SP2220.
3. Después de la prueba, vuelva a instalar la antigua unidad de revelado y reponga SP2220 a su valor original.

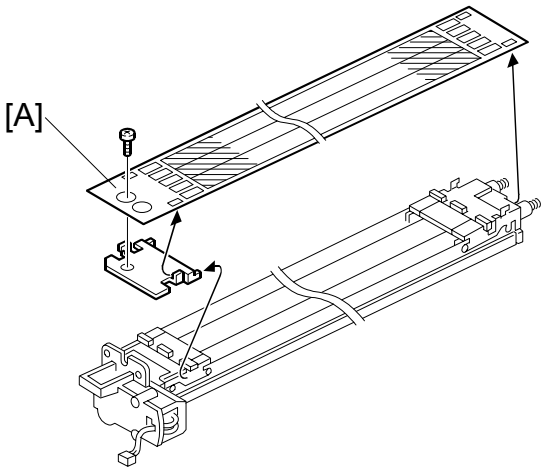
3.6.2 UNIDAD DE CORONA DE CARGA



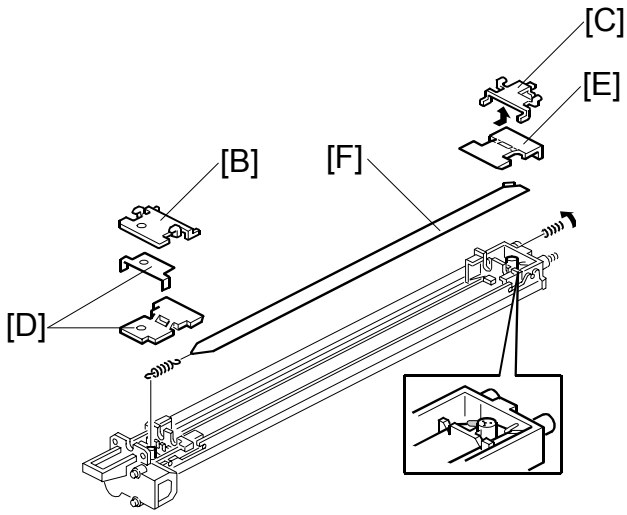
B064R202.WMF

Unidad de revelado (☛ 3.6.1)
[A]: Unidad de corona de carga (🔩 x 1, ✋ x 1)

3.6.3 CABLE DE CORONA DE CARGA Y REJILLA



B064R205.WMF



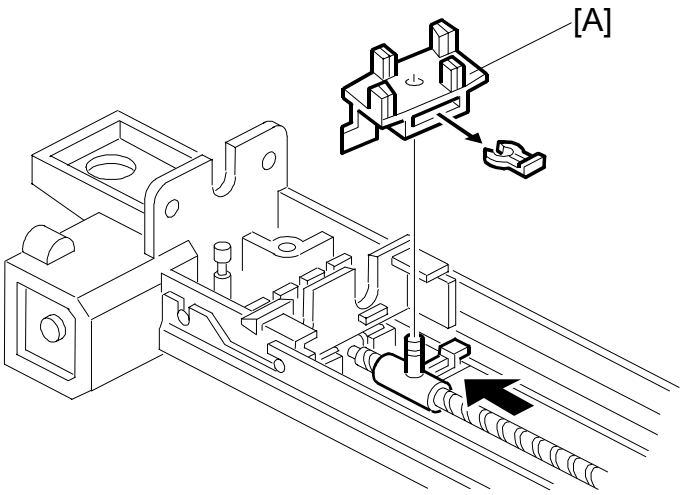
B064R355.WMF

Unidad de corona de carga (☛ 3.6.1)

[A]: Rejilla (🔩 x 1)
[B]: Abrazadera delantera
[C]: Abrazadera trasera
[D]: Tapa del bloque delantero
[E]: Tapa del bloque trasero
[F]: Cable de corona
- Desconecte el cable que hay detrás del soporte de la rejilla.

NOTA: 1) Nunca toque los cables de la corona con las manos descubiertas. Protéjalo siempre del polvo, el aceite, etc.
2) No doble el cable ni deje que se hagan nudos. La carga no se distribuirá uniformemente si el cable está doblado.
3) Asegúrese de que la unión del cable esté lo más cerca posible del gancho de cables de la parte trasera.
4) En la parte delantera y trasera, compruebe que el cable pasa correctamente por las ranuras de los bloques extremos.
5) Después de sustituir el cable de corona de carga, compruebe que las almohadillas de limpieza de cables están correctamente acopladas con los cables.
6) Después de sustituir el cable, ajuste SP2001 001 (Ajuste de polarización del rodillo de carga – Tensión aplicada al procesado de imagen) al valor predeterminado.

3.6.4 ALMOHADILLAS DE LIMPIEZA DE LOS CABLES DE LA CORONA DE CARGA



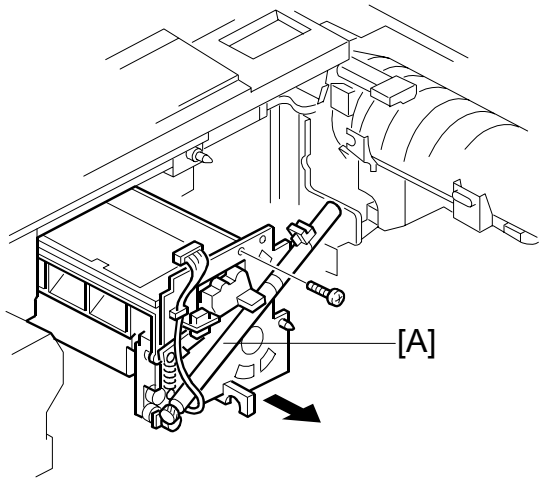
B064R357.WMF

Unidad de corona de carga (☛ 3.6.2)

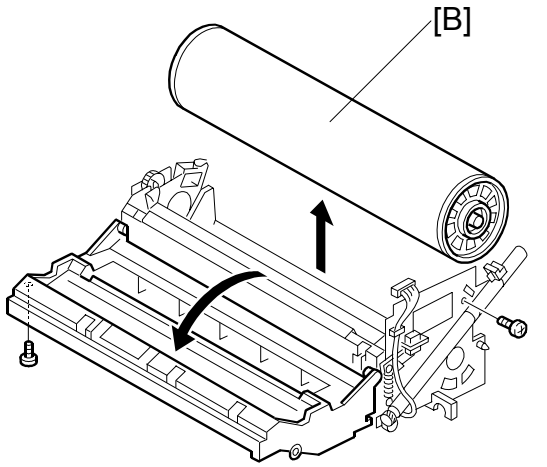
Cable de corona de carga y rejilla (☛ 3.6.3)

[A]: Almohadilla de limpieza (x 1)

3.6.5 DESMONTAJE DEL TAMBOR OPC



B064R201.WMF



B064R203.WMF

Unidad de revelado (☛ 3.6.1)

Unidad de corona de carga (☛ 3.6.2)

[A]: Unidad de tambor (🔩 x 1, ✋ x 1)
- Agarre la unidad de tambor por la rueda para quitarla de la máquina.

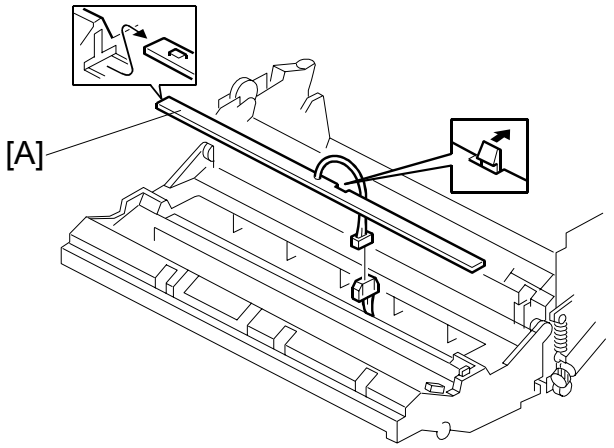
[B]: Tambor OPC

Después de sustituir el tambor, ejecute los siguientes SP:

- Ajuste SP2001 001 (Ajuste de polarización del rodillo de carga – Tensión aplicada al procesado de imagen) al valor predeterminado.
- SP2962 (Ajuste de las condiciones del tambor), sólo si SP3901 (Control de proceso automático) está activado.

NOTA: 1) No toque nunca la superficie del tambor OPC con los dedos para no dejar huellas.
2) Nunca utilice alcohol para limpiar la superficie del tambor OPC. Limpie con aire el tambor OPC y después con un paño limpio ligeramente húmedo.
3) Antes de instalar un tambor nuevo, aplique cuidadosamente polvo de fijación a la superficie del tambor OPC.

3.6.6 LÁMPARA DE EXTINCIÓN



B064R207.WMF

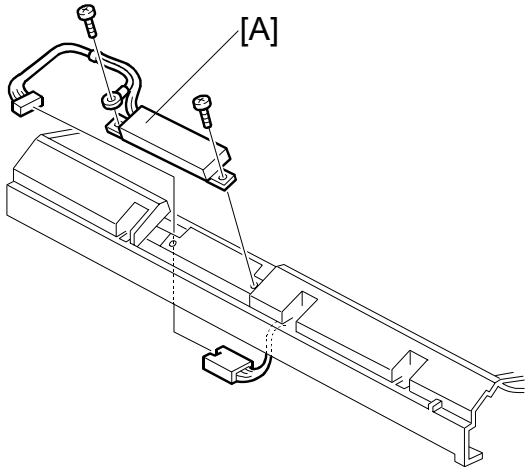
Tambor OPC (☛ 3.6.5)

[A]: Lámpara de extinción (✋ x 1)

- En el centro, empuje el gancho para liberar la lámpara de extinción.

NOTA: utilice sólo un cepillo aspirador para limpiar la lámpara.

3.6.7 SENSOR DE POTENCIAL DEL TAMBOR



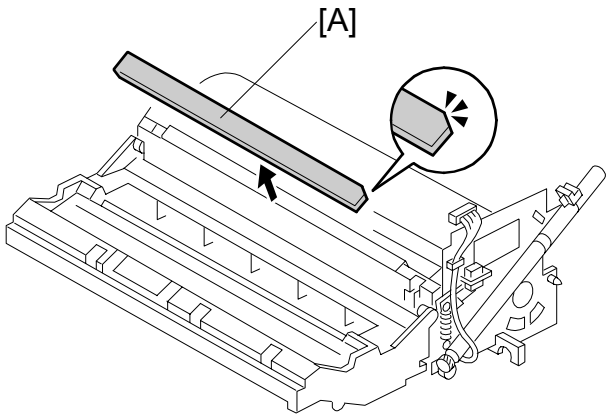
B064R208.WMF

Tambor OPC (☛ 3.6.5)

[A]: Sensor de potencial del tambor (🔧 x 1, ✋ x 1)

NOTA: después de sustituir el sensor de potencial del tambor, ejecute SP2962 (Ajuste de las condiciones del tambor), sólo si SP3901 (Control de proceso automático) está activado.

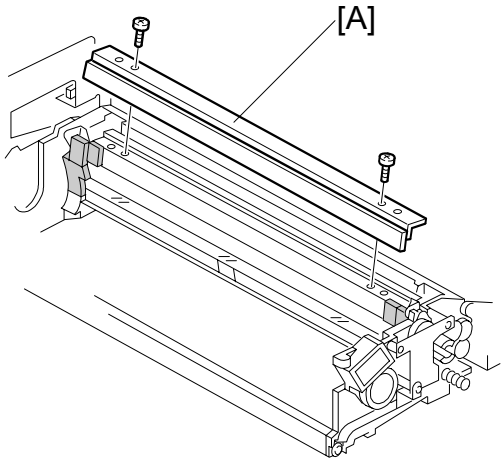
3.6.8 FILTRO DE LIMPIEZA



B064R204.WMF

Tambor OPC (☛ 3.6.5)
[A]: Filtro de limpieza

3.6.9 LÁMINA DE LIMPIEZA

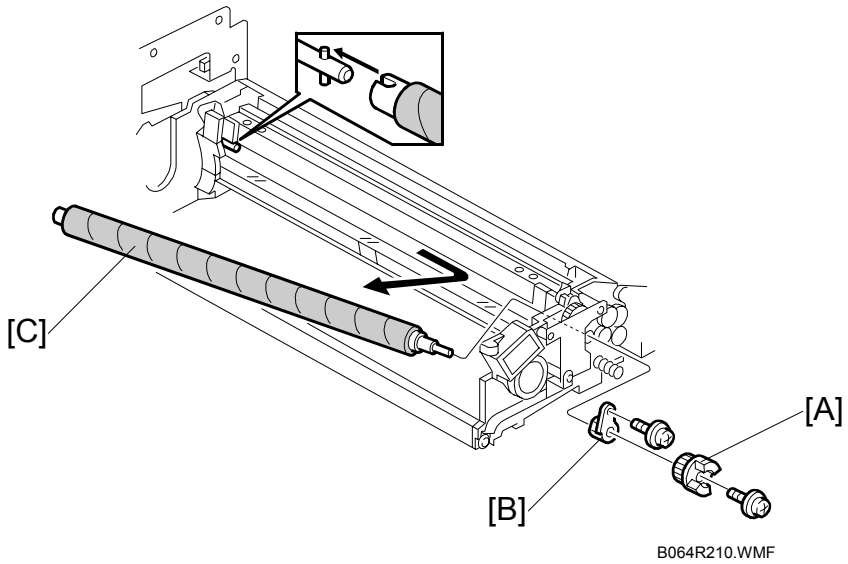


B064R209.WMF

Tambor OPC (☛ 3.6.5)
[A]: Lámina de limpieza del tambor (🔩 x 2)

NOTA: 1) Limpie el borde de la lámina sólo con un paño suave y limpio.
2) Maneje con cuidado la lámina para no mellar el borde.
3) Las láminas nuevas están tratadas con polvo de fijación especial; procure no tocar el borde de una lámina de limpieza nueva.
Si accidentalmente limpia el borde de una lámina nueva, aplique una ligera capa de tóner antes de instalarla.
4) Antes de instalar una lámina nueva, asegúrese de que los obturadores laterales no quedan atrapados por la lámina.

3.6.10 CEPILLO DE LIMPIEZA



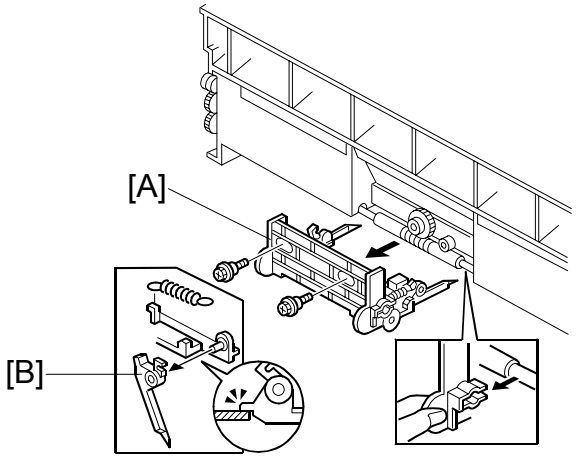
Tambor OPC (☛ 3.6.5)

Lámina de limpieza del tambor (☛ 3.6.9)

[A]: Acoplamiento (🔩 x 1)
[B]: Casquillo interior
[C]: Cepillo de limpieza
- Empuje el eje hacia atrás para desenganchar la parte delantera y sáquelo.

NOTA: 1) Después de sustituir el cepillo de limpieza, limpie el sensor de ID para asegurarse de que está limpio y sin restos de tóner.
2) No toque el cepillo de limpieza con las manos descubiertas.
3) Compruebe los obturadores de entrada y asegúrese de que no están doblados.

3.6.11 UÑAS DE SEPARACIÓN



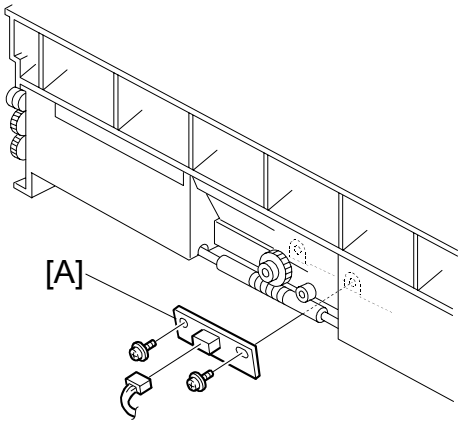
B064R211.WMF

Tambor OPC (☛ 3.6.5)

[A]: Soporte de las uñas de separación (🔩 x 2)

[B]: Uña de separación (muelle x 1)

3.6.12 SENSOR DE ID



B064R212.WMF

Tambor OPC (☛ 3.6.5)

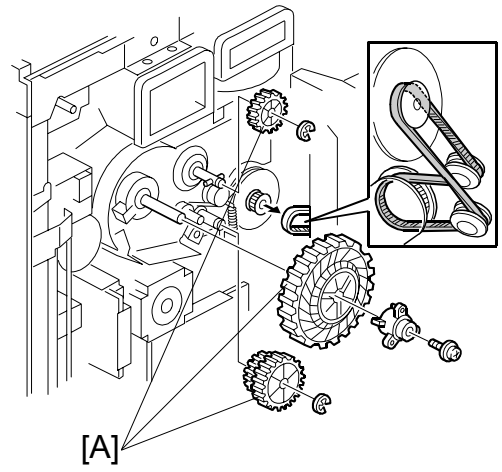
Uñas de separación (☛ 3.6.11)

[A]: Sensor de ID (🔩 x 1, 🖐 x 1)

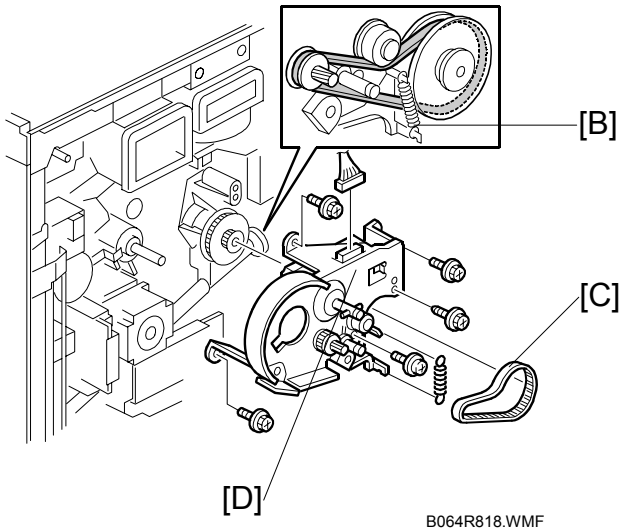
Después de sustituir el sensor, ejecute los siguientes SP:

- SP2962 (Ajuste de las condiciones del tambor), sólo si SP3901 (Control de proceso automático) está activado.
- SP3001 002 (Ajuste de inicialización del sensor de ID).

3.6.13 MOTOR DEL TAMBOR



B064R817.WMF



B064R818.WMF

Cubiertas traseras (☛ 3.3.5)

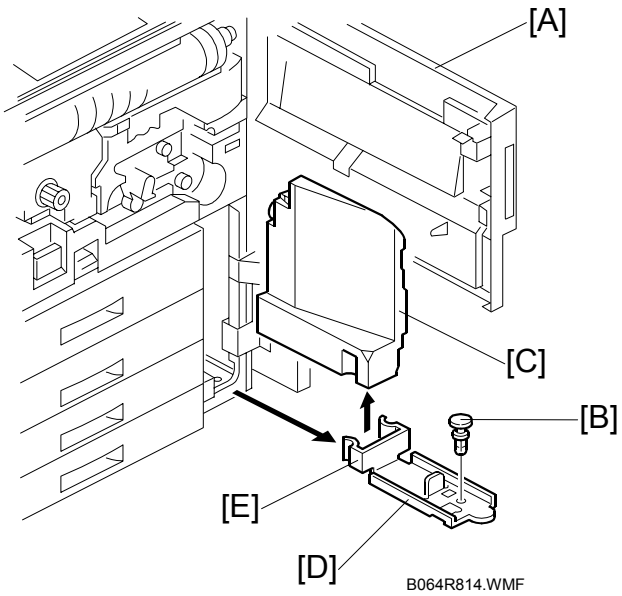
Panel del controlador/IPU (x 2) (no se muestra)

- El panel se abre como una puerta. No es necesario desmontarlo.

Volante de inercia (x 3) (no se muestra)

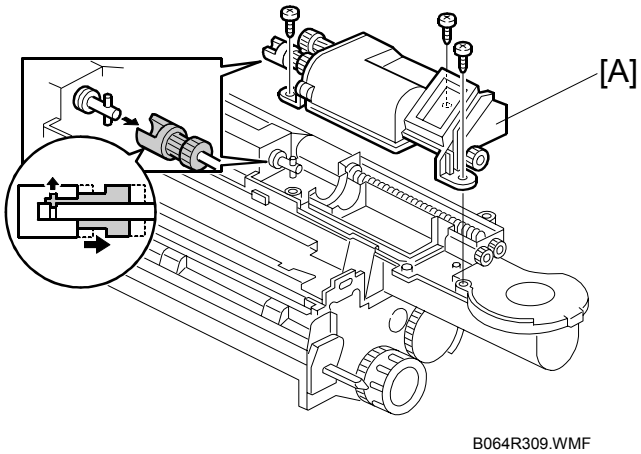
[A]: Tres engranajes (x 1, x 2, correa dentada)
[B]: Muelle
[C]: Correa dentada
[D]: Motor del tambor (x 1, x 5)

3.6.14 CARTUCHO DE RECOGIDA DE TÓNER



1. Abra la puerta delantera [A].
2. Quite el pasador de bloqueo [B], y saque el cartucho de recogida de tóner [C] y su base [D].
3. Separe el cartucho de la pinza [E] de la base y sustitúyalo.

3.6.15 UNIDAD DE SEPARACIÓN DE TÓNER

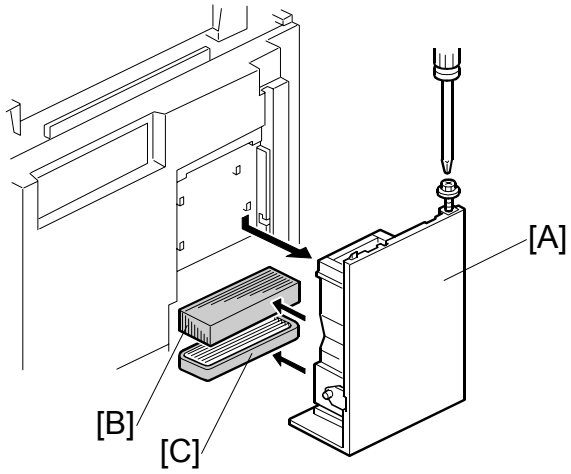


Unidad de revelado (☛ 3.6.1)
[A]: Unidad de separación de tóner (🔩 x 3)

3.6.16 FILTROS DE OZONO

[A]: Tapa de los filtros (x 1)
- La tapa de los filtros está en la parte trasera de la máquina.

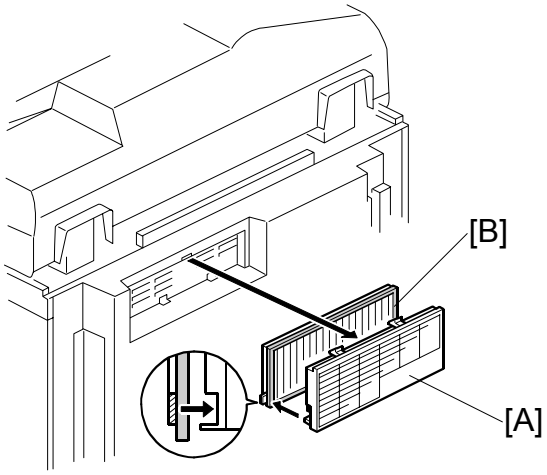
[B]: Filtro de ozono (superior)
[C]: Filtro de ozono (inferior)



B064R828.WMF

3.6.17 FILTRO DE POLVO DEL SISTEMA ÓPTICO

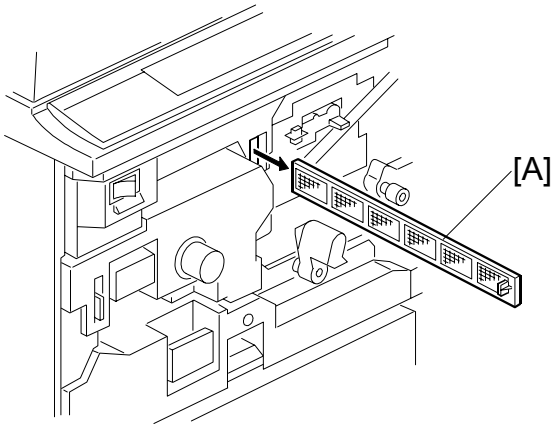
[A]: Tapa del filtro
[B]: Filtro de polvo del sistema óptico



B064R829.WMF

3.6.18 FILTRO ANTIPOLVO INTERNO

1. Abra la puerta delantera.
2. Saque el filtro antipolvo interno [A].



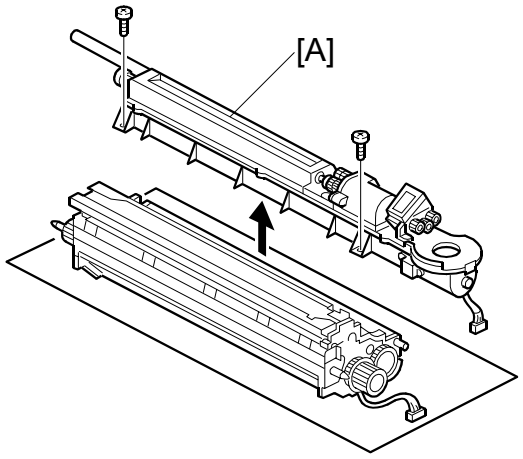
B064R831.WMF

3.7 UNIDAD DE REVELADO

3.7.1 SUSTITUCIÓN DEL REVELADOR

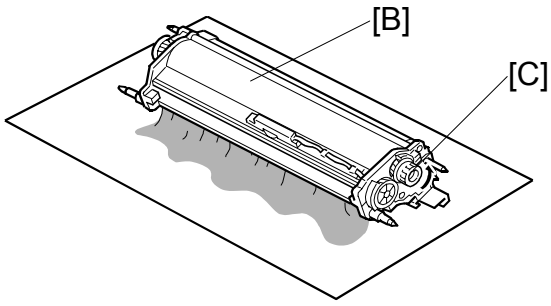
1. Desmonte la unidad de revelado (☛ 3.6.1)
2. Quite la tolva de tóner [A] (🔩 x 2)
   - Gire la tolva de tóner muy ligeramente, de 10° a 20°, deslizándola hacia arriba hasta sacarla.

   NOTA: para no derramar el tóner, mantenga la tolva en posición horizontal cuando la quite.



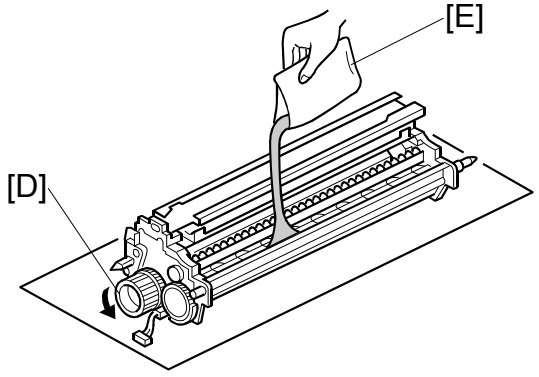
B064R304.WMF

3. Coloque la unidad de revelado [B] sobre una hoja grande de papel y póngala boca abajo para vaciar el revelador.
4. Gire la rueda [C] varias vueltas completas para vaciar todo el revelador de la unidad de revelado.
5. Limpie el manguito de revelado y sus obturadores laterales.



B064R455.WMF

6. Coloque la unidad boca arriba sobre otra hoja de papel limpio.
7. Anote el número de lote del revelador impreso en la parte superior del paquete. Necesitará el número de lote cuando ejecute SP2801.
8. Limpie el eje del rodillo de revelado con un paño limpio y un cepillo soplador.



B064R365.WMF

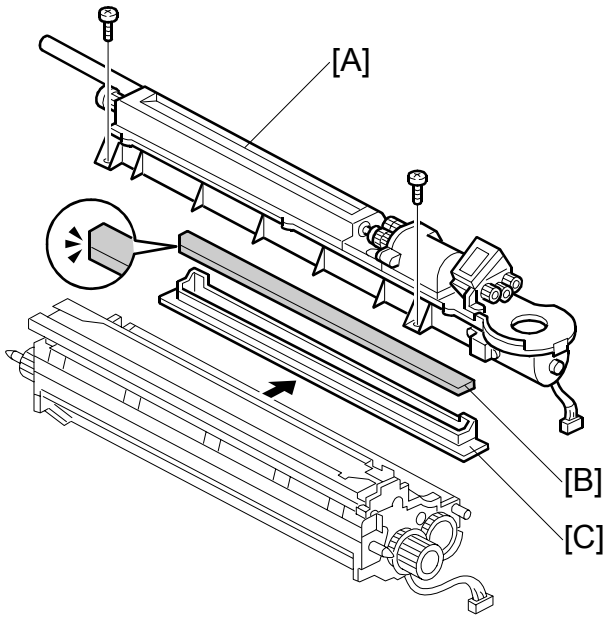
9. Girando lentamente la rueda [D], vierta un paquete de revelador [E] de un extremo de la unidad de revelado al otro.
   - Asegúrese de que el revelador quede uniformemente distribuido.

   NOTA: continúe girando la rueda varias veces para que no se aglutine el revelador.

10. Vuelva a montar la máquina.
    - Mantenga la tolva perfectamente horizontal cuando vuelva a colocarla a fin de evitar que el tóner entre en los carriles del filtro de revelado.

    NOTA: el control de proceso automático se inicia automáticamente al conectar la máquina. Por ello, al cambiar el revelador, deberá pasar al modo SP e inicializar el revelador con SP2801 lo antes posible después de conectar la máquina.
11. Conecte la máquina, pase al modo SP y ejecute SP2801 (Ajuste inicial del sensor de TD).
    - Pulse Clear Modes.
    - En el teclado del panel de mandos, pulse 1 0 7.
    - Mantenga pulsada la tecla Clear/Stop durante más de 3 segundos.
    - Pulse “Copy SP” en el panel táctil.
    - Pulse 2 8 0 1.
    - Lea el número de lote del envase, introduzca el número y pulse #.
    - Pulse Execute.

3.7.2 FILTRO DE REVELADO



B064R306.WMF

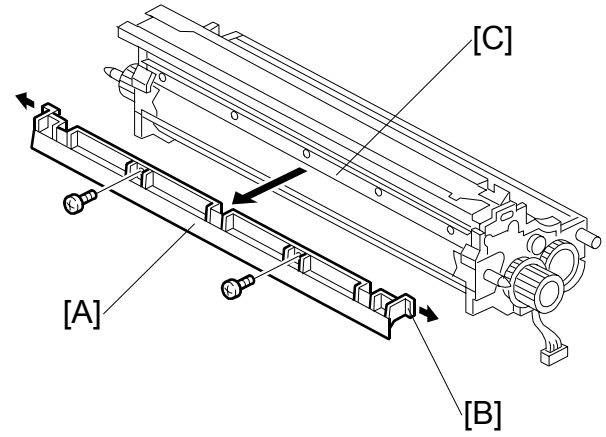
Unidad de revelado (☛ 3.6.1)

[A]: Tolva de tóner

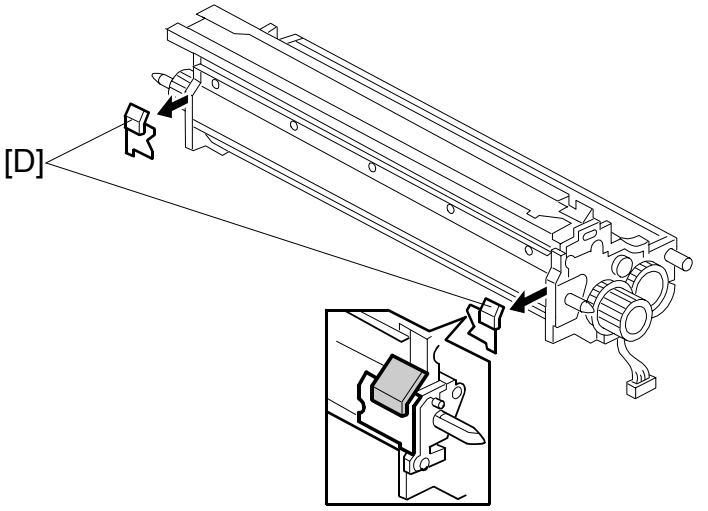
[B]: Filtro de revelado

- Asegúrese de que los carriles mediante los cuales se conecta el soporte del filtro de revelado [C] con la unidad de revelado están limpios y sin restos de tóner. Si hay tóner en los carriles, límpielos.

3.7.3 OBTURADOR DE ENTRADA Y OBTURADORES LATERALES



B064R307.WMF



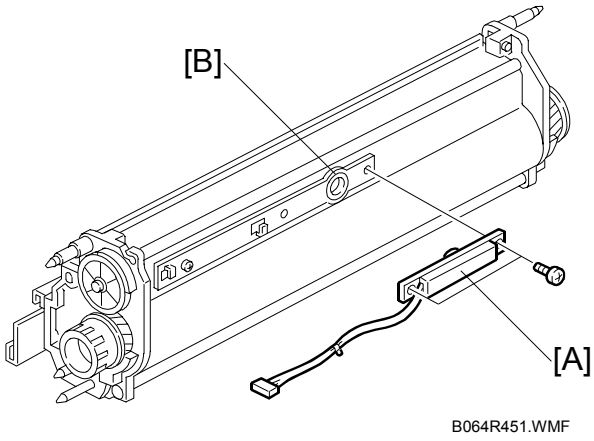
B064R308.WMF

Unidad de revelado (☛ 3.6.1)

[A]: Soporte del obturador de entrada (🔩 x 2)
- Después de quitar los tornillos, empuje los enganches de cada extremo [B] para liberar el soporte del obturador de entrada y poder quitarlo.
- Limpie el soporte del obturador de entrada antes de volver a instalarlo.
- Cuando vuelva a instalarlo, asegúrese de que las lengüetas [C] y las muescas se acoplan en cuatro posiciones.

[D]: Obturadores laterales
- Quite los obturadores laterales de ambos extremos, limpie la zona y vuelva a poner obturadores nuevos.

3.7.4 SENSOR TD

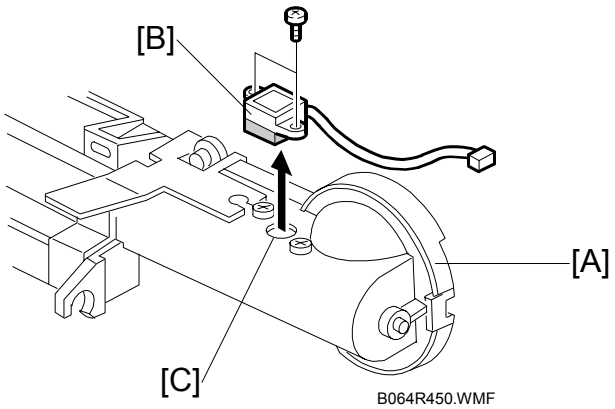


Unidad de revelado (☛ 3.6.1)

[A]: Sensor de TD (☞ x 1)

- Antes de instalar un nuevo sensor de TD, limpie el orificio del sensor de TD [B].
- Después de sustituir el sensor de TD, ejecute los siguientes SP
  SP2801 Ajuste inicial del sensor de TD
  SP2962 Ajuste de las condiciones del tambor (sólo si SP3901 – Control del proceso automático – está activado).

3.7.5 SENSOR DE FIN DE TÓNER



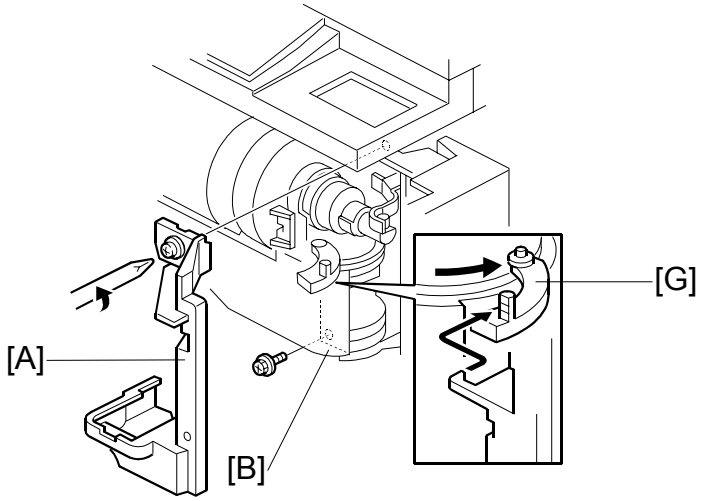
Unidad de revelado (☛ 3.6.1)

[A]: Tolva de tóner (☞ x 2)

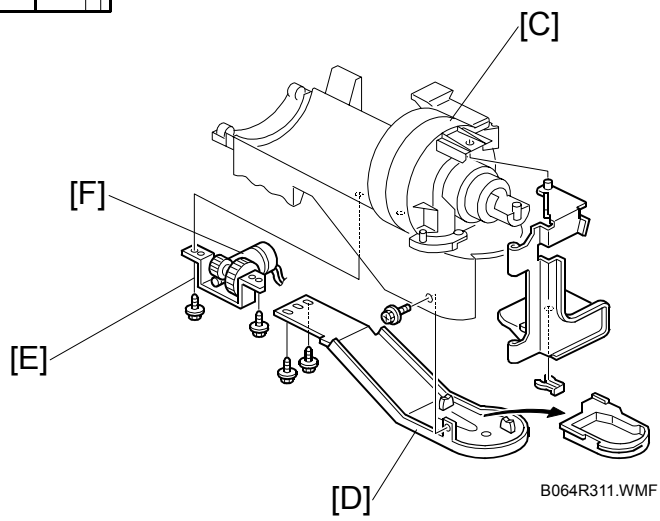
[B]: Sensor de fin de tóner (☞ x 2)

- Quite los tornillos cuidadosamente para no estropear los orificios.
- Antes de instalar un nuevo sensor de fin de tóner, limpie el orificio del sensor de fin de tóner [C].

3.7.6 MOTOR DE SUMINISTRO DE TÓNER



B064R350.WMF



B064R311.WMF

Abra la puerta delantera.

Retire la unidad de tóner de la máquina y quite el cartucho de tóner.

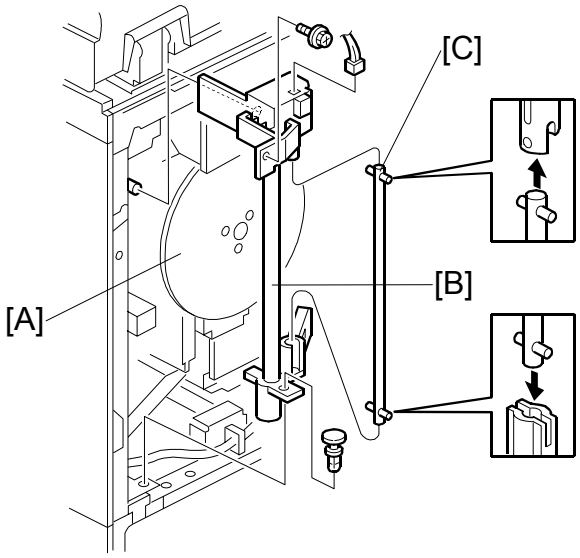
[A]: Soporte (x 1)
[B]: Placa de inmovilización (x 1)
[C]: Unidad del cartucho de tóner (x 1, cableado x 1, x 1)
- La arandela en C está debajo de la unidad de tóner.
- Levante la unidad del cartucho de tóner de las clavijas y déjela sobre una hoja de periódico para evitar que el tóner se derrame.

[D]: Placa inferior (x 3, cables x 2)
- 2 tornillos en la parte inferior, 1 tornillo en el lateral.

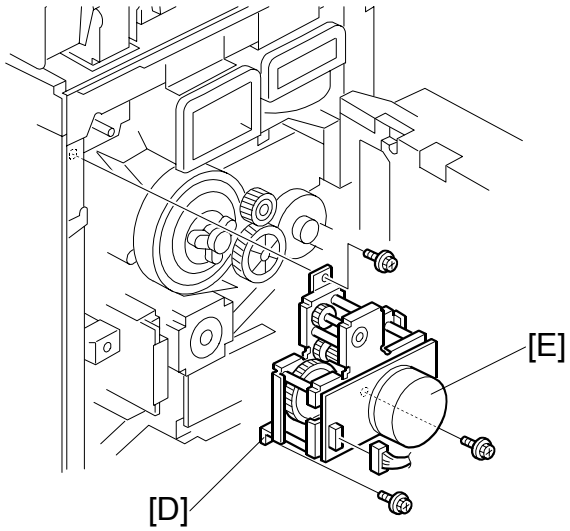
[E]: Soporte del motor de suministro de tóner (x 2)
[F]: Motor de suministro de tóner (x 2)

NOTA: después de la instalación, la pestaña [G] debe quedar detrás del soporte y el pasador inferior debe estar en la ranura abierta que hay debajo.

3.7.7 MOTOR DE REVELADO



B064R815.WMF



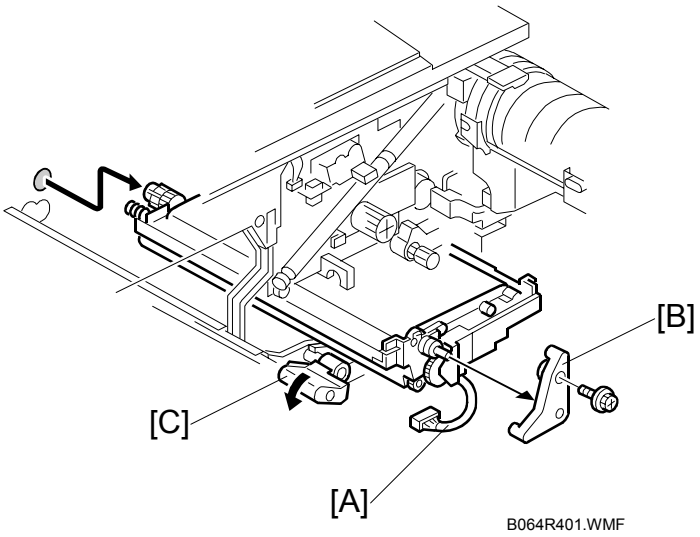
B064R819.WMF

[A]: Volante de inercia (🔩 x 3)
[B]: Tubo de la bomba de residuos de tóner (🔩 x 1, ✋ x 1)
[C]: Varilla de accionamiento
- Levante el tubo de la bomba de tóner para desengancharlo de la varilla de accionamiento; saque la varilla y empuje hacia un lado el tubo de goma.

[D]: Soporte del motor de revelado (🔩 x 3, ✋ x 1)
[E]: Motor de revelado (🔩 x 4)

3.8 UNIDAD DE LA BANDA DE TRANSFERENCIA

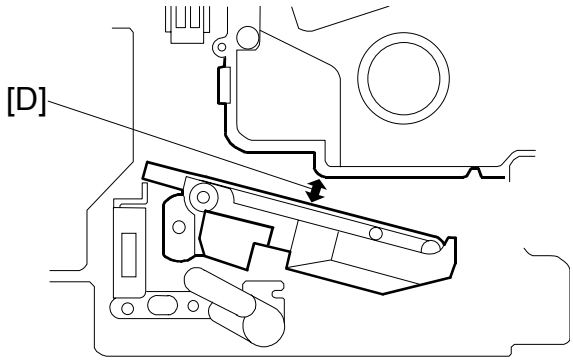
3.8.1 UNIDAD DE LA BANDA DE TRANSFERENCIA



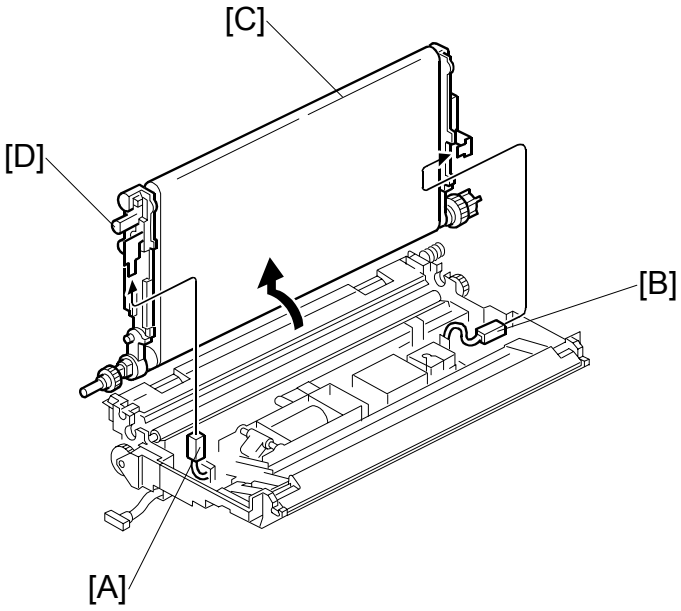
NOTA: antes de empezar, extienda una alfombrilla u hojas de papel limpio en el suelo donde piense colocar la unidad de la banda de transferencia.

1. Desmonte la unidad del tambor OPC (☛ 3.6.5).
2. Desconecte la unidad de la banda de transferencia [A] (🖐 x 1).
3. Desmonte la unidad de la banda de transferencia [B] (🔩 x 1).
4. Sujetando la unidad de la banda de transferencia con la mano, gire la palanca de liberación [C] en el sentido contrario a las agujas del reloj para soltarla, y saque la unidad de la banda de transferencia de la máquina.

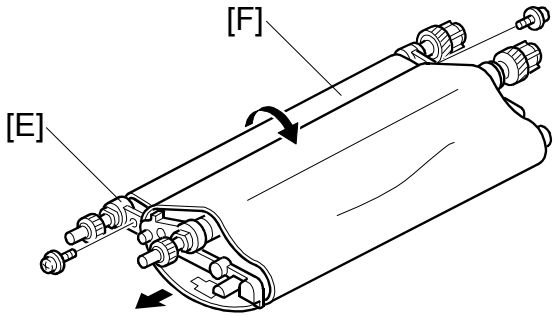
NOTA: la unidad de la banda de transferencia puede desmontarse sin quitar la unidad del tambor OPC. Sin embargo, es conveniente desmontarla cuidadosamente para no arañar la superficie de la banda de transferencia de la unidad del tambor OPC [D] superior. No toque la banda con las manos descubiertas.



3.8.2 BANDA DE TRANSFERENCIA

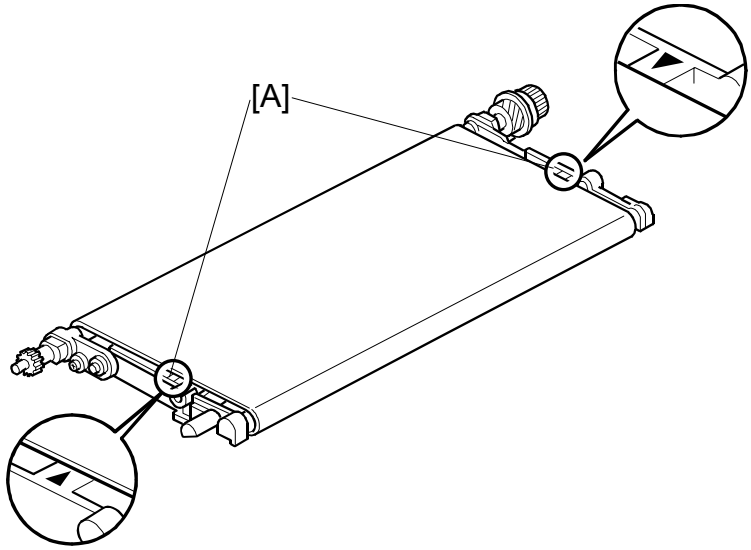


B064R402.WMF



B064R403.WMF

1. Retire la unidad de la banda de transferencia (☛ 3.8.1)
2. Desconecte el terminal de tierra [A] y el terminal de corriente de transferencia [B] (✋ x 2). Al hacerlo, sujete la unidad de la banda de transferencia [C] por sus ruedas [D].
3. Levante y coloque la banda perpendicular a la unidad y quítela.
   NOTA: para no rayar la banda en la guía, nunca gire la unidad de la banda más de 90 grados.
4. Suelte el rodillo de accionamiento [E] (☞ x 2).
5. Empuje el rodillo de accionamiento para plegar la unidad en forma de “U” [F].
6. Retire la banda y sustitúyala.

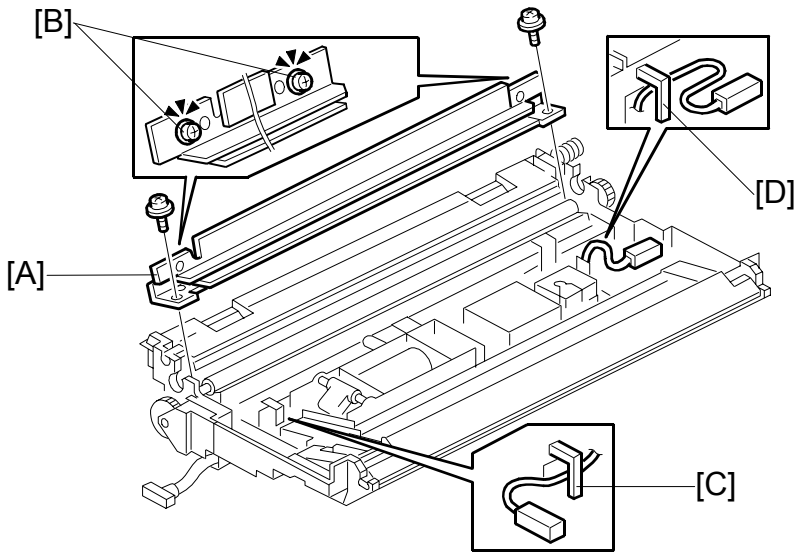


B064R457.WMF

Compruebe los siguientes puntos:

- Antes de volver a montar la unidad de la banda de transferencia, utilice un paño limpio y alcohol para limpiar los puntos de contacto del rodillo de accionamiento, el rodillo libre y el rodillo de transferencia. Asegúrese de que están limpios y no tienen restos de tóner, polvo de papel, etc.
- Nunca toque la superficie de la banda con las manos descubiertas ni le aplique alcohol. Límpiela con un cepillo aspirador. Compruebe la parte inferior de la banda de transferencia y límpiela con el cepillo aspirador.
- Al volver a montar la unidad de la banda de transferencia, asegúrese de que la banda está centrada entre las marcas triangulares [A] de los laterales de la unidad.
- Después de montarla, compruebe que la banda de transferencia está dentro del terminal de corriente de transferencia. Si no estuviera bien colocada, podría romperse.
- Confirme que tanto el terminal de corriente de transferencia como el de tierra están conectados y que el cableado no toca la palanca de liberación.
- Una vez reinstalada la unidad de la banda de transferencia, gire la banda y compruebe que la bobina de recogida de tóner también gira.
- La banda de transferencia y la lámina de limpieza del rodillo de transferencia siempre deben sustituirse a la vez (☛ 3.8.3).

3.8.3 LÁMINA DE LIMPIEZA DEL RODILLO DE TRANSFERENCIA



B064R408.WMF

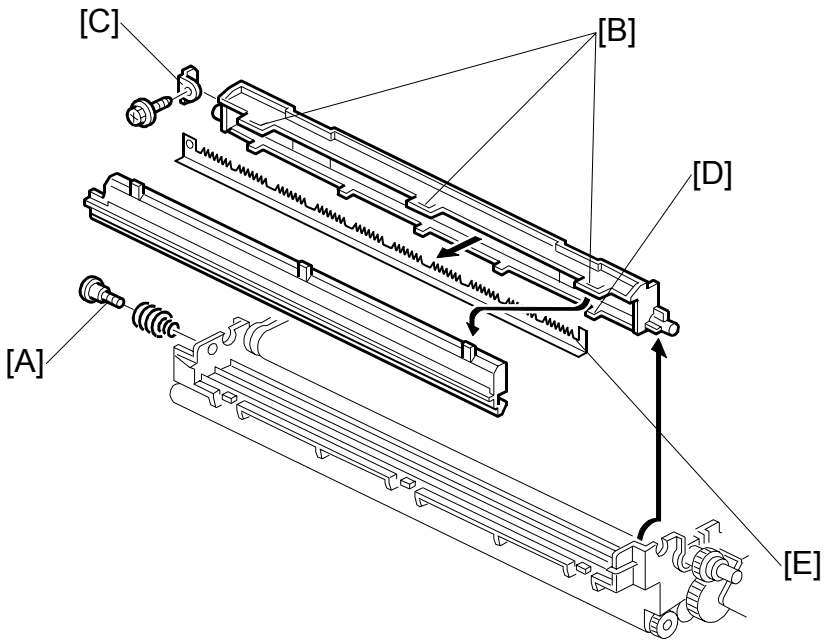
Unidad de la banda de transferencia (☛ 3.8.1)

Desmonte la unidad de la banda de transferencia (☛ 3.8.2)

[A]: Lámina de limpieza del rodillo de transferencia (🔩 x 2, ✋ x 2)

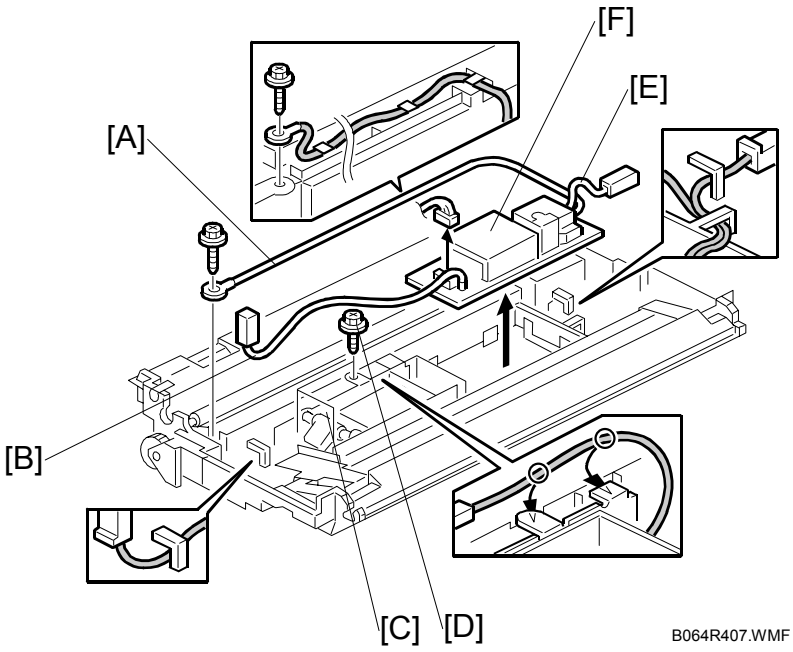
NOTA: 1) Nunca quite los tornillos de bloqueo interiores [B] de la lámina de limpieza del rodillo de transferencia. Al volver a montarla, asegúrese de que las abrazaderas [C] y [D] se colocan como muestra la ilustración para evitar el contacto con la palanca de liberación.
2) La lámina de limpieza del rodillo de transferencia debe cambiarse siempre que se cambie la banda de transferencia.
3) Nunca toque el borde de una nueva lámina de limpieza del rodillo de transferencia. El borde de la lámina tiene un tratamiento a base de polvo de fijación. Si accidentalmente se elimina este polvo, aplique tóner al borde de la lámina. Esto es especialmente importante cuando sólo debe cambiarse la lámina de limpieza sin cambiar el rodillo de transferencia.
4) Trabaje con cuidado alrededor del transformador de transferencia que hay dentro de la unidad de la banda de transferencia, sobre todo al limpiarla con un aspirador, para no dañar el transformador con electricidad estática.

3.8.4 PLACA DE DESCARGA



1. Desmonte la unidad de la banda de transferencia (☛ 3.8.1)
2. Quite el tornillo de resalto y el muelle [A].
3. Gire la unidad de descarga hacia arriba y levántela recta para sacarla.
4. Desconecte las tres lengüetas grandes [B].
5. Retire la abrazadera [C] (☞ x 1).
6. Desconecte las 6 lengüetas pequeñas de la carcasa del obturador [D].
7. Quite la placa de descarga [E].
   NOTA: cuando vuelva a montar la unidad de descarga, coloque la placa de descarga y asegúrese de que está perfectamente plana antes de volver a conectar las lengüetas. Antes de volver a poner la abrazadera [C], compruebe que todas las lengüetas están conectadas.

3.8.5 TRANSFORMADOR DE TRANSFERENCIA



Unidad de la banda de transferencia (☛ 3.8.1)

[A]: Cable (🔩 x 1) (todas las guías de cable)

[B]: Cable del terminal de tierra (guía de cable x 1)
- Este cable terminal no se desconecta del transformador.
- Afloje los dos tornillos izquierdos [C] del solenoide de elevación de la banda de transferencia y quite el tornillo superior [D] para liberar el cable terminal de tierra.

[E]: Cable terminal de corriente de transferencia (guías de cable x 2)

[F]: Transformador de transferencia (✋ x 1)
- Desconecte los dos distanciadores del borde derecho del transformador y quítelos.

Reinstalación

- Confirme que el borde izquierdo del transformador queda por debajo de las lengüetas de la izquierda.
- Confirme que el cable terminal de corriente de transferencia está debajo de las guías de cable de la derecha.
- Pase el cable terminal de tierra por debajo del conector superior del soporte del solenoide y apriete todos los tornillos del soporte.
- Asegúrese de que el cable queda por debajo de todas las guías de cable de la parte superior.

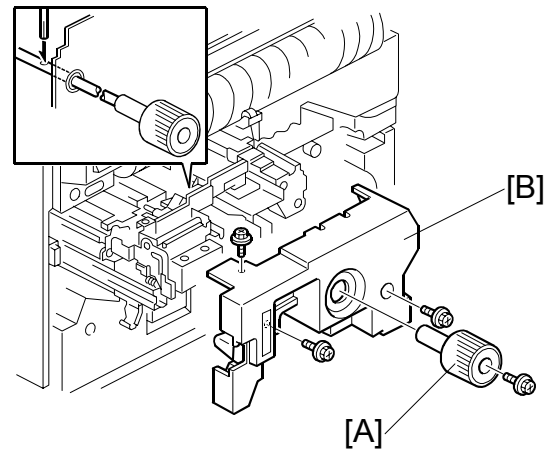
3.9 UNIDAD DE FUSIÓN

⚠PRECAUCIÓN

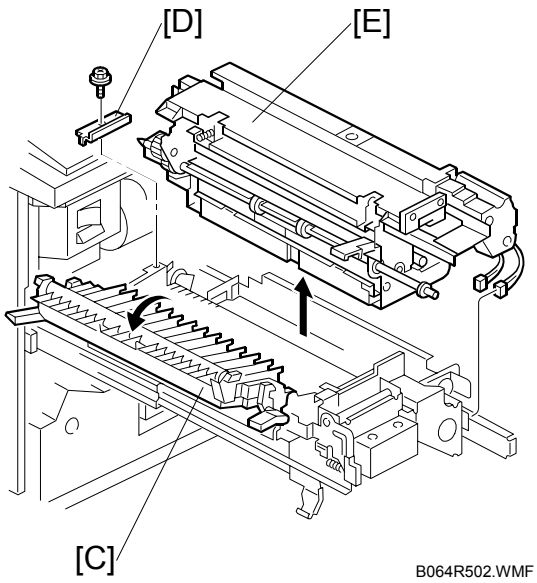
Apague la máquina, quite el enchufe de la alimentación y deje que transcurra tiempo suficiente para que se enfríe la unidad de fusión antes de retirarla de la máquina.

3.9.1 UNIDAD DE FUSIÓN

NOTA: antes de empezar, extienda una alfombrilla u hojas de papel limpio en el suelo donde piense colocar la unidad de fusión.



B064R501.WMF



B064R502.WMF

Abra la puerta delantera.

[A]: Rueda (🔩 x 1)
- Introduzca la punta de un destornillador en el orificio del eje para sujetarlo en su sitio mientras gira la rueda para extraerlo o instalarlo.

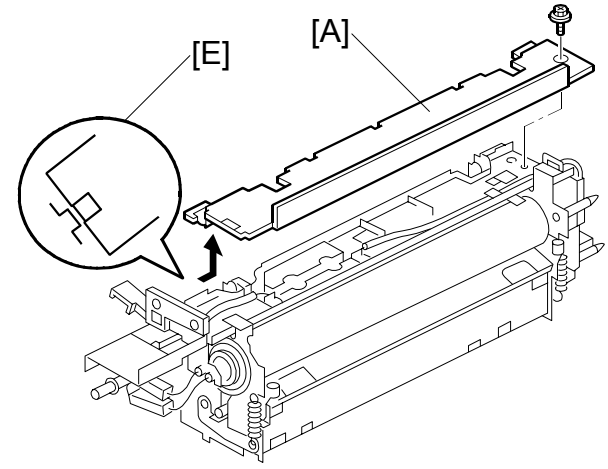
[B]: Tapa interior (🔩 x 3)
- Tire de la palanca de liberación de la unidad de fusión y saque la unidad de los soportes de carril.

[C]: Abra el conjunto de la uña de separación de salida.

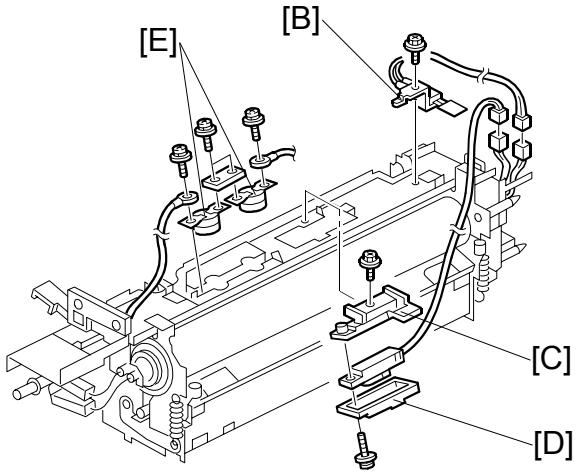
[D]: Soporte extremo (🔩 x 1)

[E]: Unidad de fusión (✋ x 2)
- Sujete la parte inferior de la unidad de fusión con la mano mientras la extrae.

3.9.2 TERMISTORES Y TERMOSTATOS DE LA UNIDAD DE FUSIÓN



B064R953.WMF



B064R504.WMF

Unidad de fusión (☛ 3.9.1)

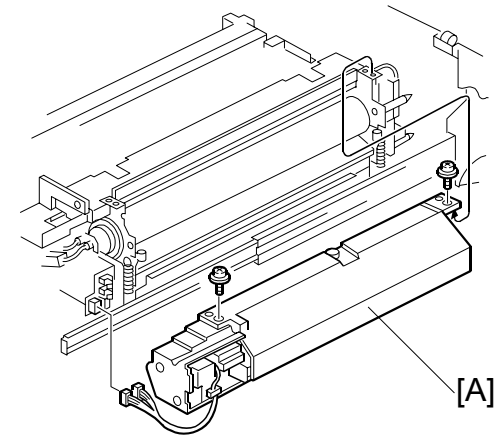
[A]: Cubierta superior (🔩 x 1)
- Empuje para liberar las uñas interiores y sáquela.

[B]: Termistor (🔩 x 1, 🖐 x 1)
[C]: Soporte (🔩 x 2)
[D]: Termistor (🔩 x 1)
[E]: Termostatos (🔩 x 3)

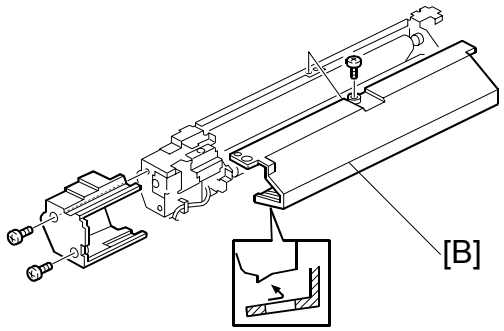
NOTA: durante la reinstalación, coloque la abrazadera de cables [E] en la posición correcta.

3.9.3 RODILLO DEL WEB DE LIMPIEZA

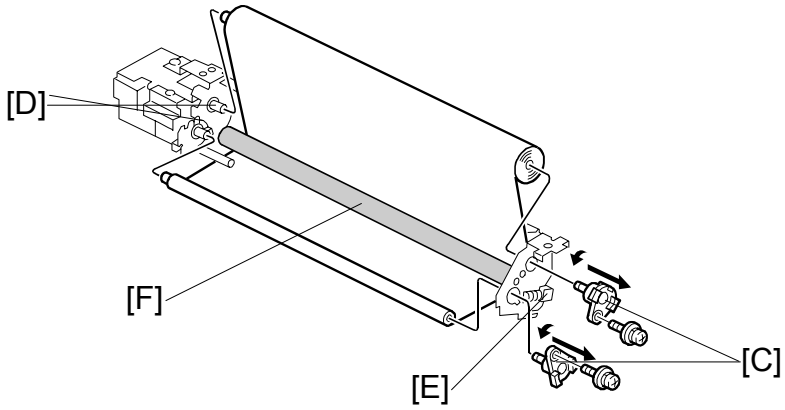
Desmontaje de la unidad del web



B064R505.WMF



B064R506.WMF



B064R507.WMF

Abra la puerta delantera y saque la unidad de fusión sobre sus carriles de soporte.

[A]: Unidad del web (🔩 x 2, 📄 x 2)
- La unidad del web puede desmontarse sin quitar la unidad de fusión de la máquina.

[B]: Cubierta superior (🔩 x 1)
- Gire un poco la cubierta para quitarla.

[C]: Ejes del web (🔩 x 2)

[D]: Quite los rodillos de limpieza del web de los pasadores de tracción de los ejes.

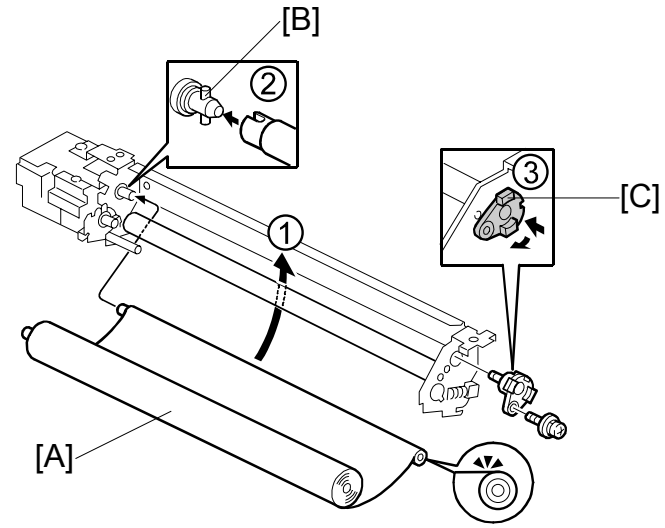
[E]: Casquillo del web (muelle x 1)

[F]: Rodillo de limpieza

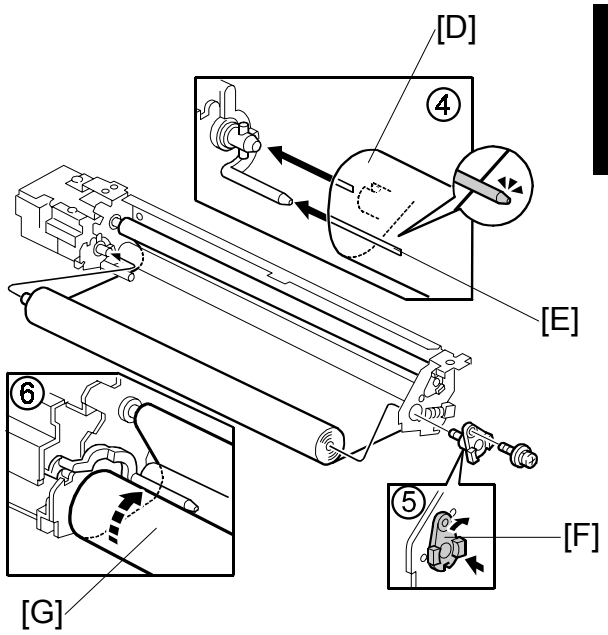
NOTA: 1) Después de sustituir la web por una nueva, debe ejecutarse SP1902 001 (Ajuste/Pantalla de zona utilizada de la cinta de fusión) para poner a cero el contador de consumo de web. Este código SP debe ejecutarse para liberar SC550.

2) Asegúrese de imprimir un informe SMC antes de ejecutar Borrado completo de memoria (SP5801). Después de ejecutar SP5801, asegúrese de volver a introducir el valor registrado para SP1902 001 en el informe SMC.

Montaje de la unidad del web



B064R508.WMF

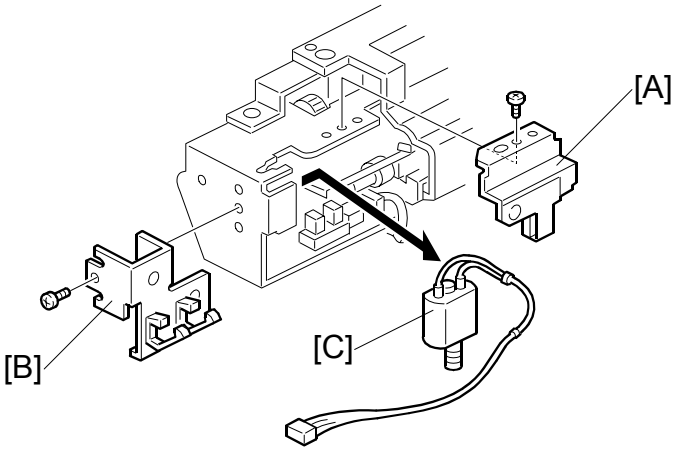


B064R509.WMF

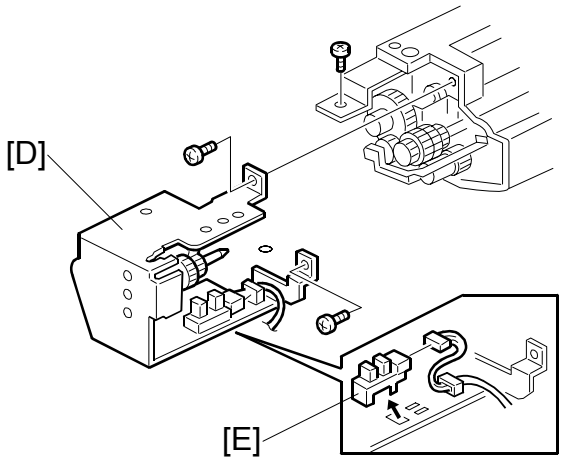
1. Coloque el rodillo de limpieza [A].
   - Introduzca el extremo del web en la ranura ①.
2. Introduzca los pasadores de tracción [B] en el eje del web (②).
3. Después de instalar el casquillo 1 [C], gire el eje derecho para bloquearlo y coloque el tornillo de bloqueo (③).
4. Coloque la web [D] debajo del detector [E] del sensor de fin de web (④).
5. Coloque el casquillo 2 [F] (⑤).
6. Coloque el nuevo rollo de web [G] y enróllela tensa para que no quede holgura (⑥).
   NOTA: antes de volver a montar la máquina, confirme que 1) no hay holgura en el rollo de web y 2) la web está por debajo del detector del sensor de fin de web.
7. Coloque la cubierta superior.

Después de instalar un nuevo rollo de web, ponga SP1902 001 a cero.

3.9.4 MOTOR DEL WEB Y SENSOR DE FIN DE WEB



B064R520.WMF

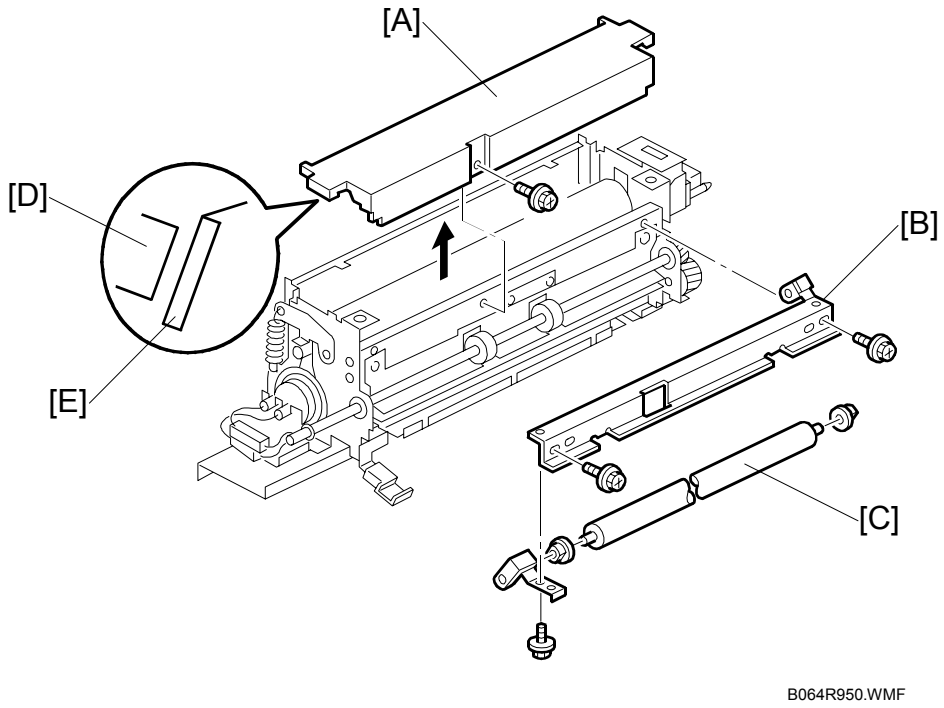


B064R521.WMF

Unidad del web y tapa final (☛ 3.9.3)

[A]: Soporte (🔩 x 1)
[B]: Soporte de posicionamiento del motor del web (🔩 x 1)
[C]: Motor del web
[D]: Fijación del motor/sensor del web (🔩 x 3)
[E]: Sensor de fin de web (🖐 x 1, cable x 1)

3.9.5 UNIDAD DE LIMPIEZA DEL RODILLO DE PRESIÓN



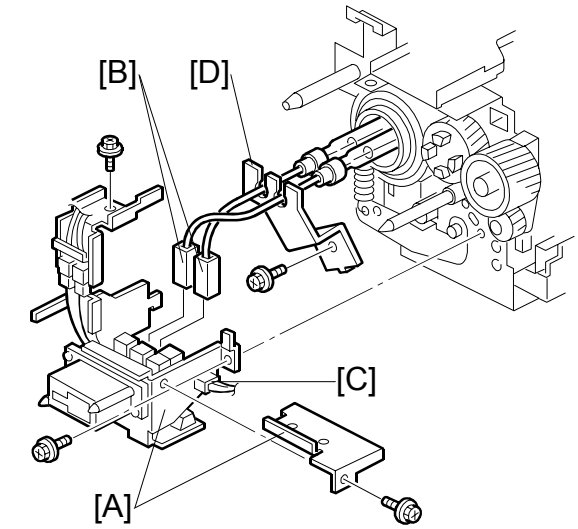
Unidad de fusión (☛ 3.9.1)

[A]: Tapa inferior (🔩 x 1)
[B]: Soporte del rodillo de limpieza (🔩 x 2)
[C]: Rodillo de limpieza (🔩 x 1)

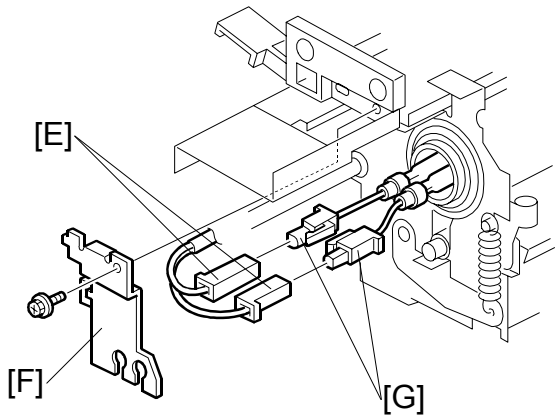
NOTA: 1) Al colocar la tapa inferior del rodillo de limpieza del rodillo de presión, asegúrese de que la lengüeta [D] encaja en la ranura [E].
2) Si los casquillos hacen ruido después de la sustitución, lubrique los casquillos de ambos extremos y los orificios en los que se instalan con grasa Barrierta L553R.

3.9.6 LÁMPARAS DE FUSIÓN, RODILLO DE CALOR Y RODILLO DE PRESIÓN

Si sólo desea quitar el rodillo de presión sin quitar el rodillo de calor ni las lámparas de fusión, NO siga este procedimiento. Siga las instrucciones de la siguiente sección.



B064R512.WMF

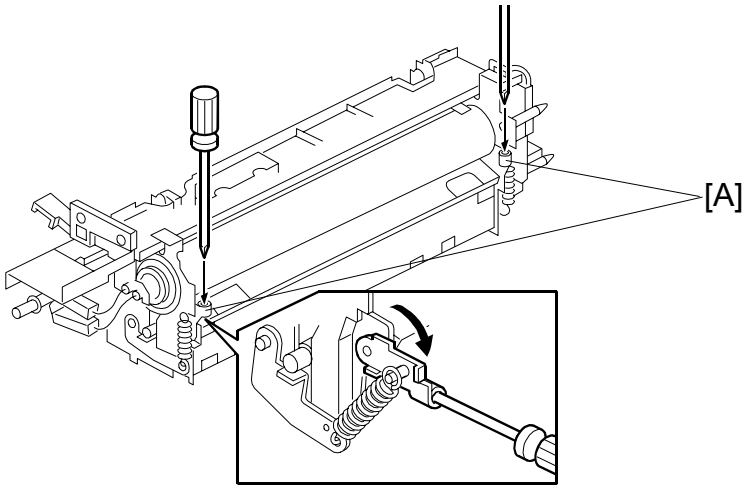


B064R522.WMF

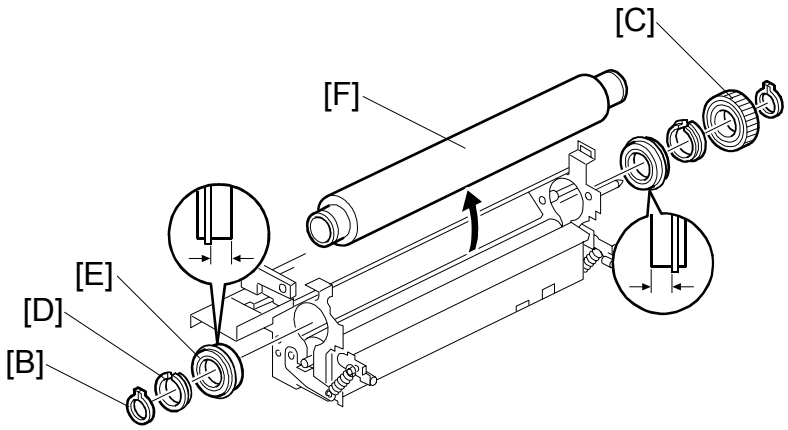
Unidad de fusión (☛ 3.9.1)

[A]: Soportes del terminal trasero (☞ x 3)
[B]: Conectores superiores delanteros (✋ x 2)
[C]: Conector inferior (✋ x 1)
[D]: Portalámparas trasero de la lámpara de fusión (☞ x 1)
[E]: Conectores delanteros de las lámparas de fusión (✋ x 2)
[F]: Portalámparas delantero de la lámpara de fusión (☞ x 3)
[G]: Lámparas de fusión

NOTA: maneje las lámparas de fusión con cuidado para no romperlas; no las toque con las manos descubiertas.



B064R513.WMF

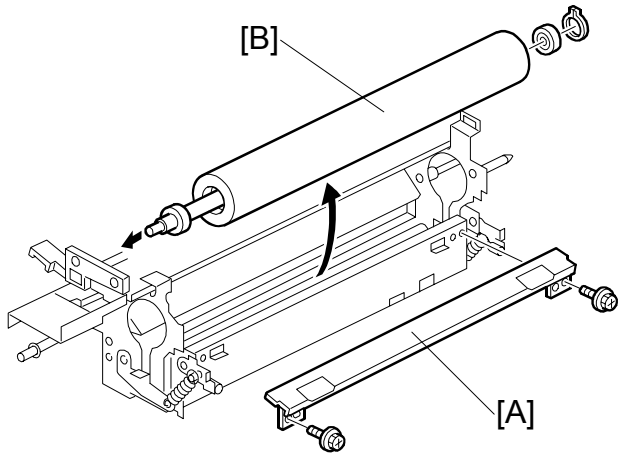


B064R514.WMF

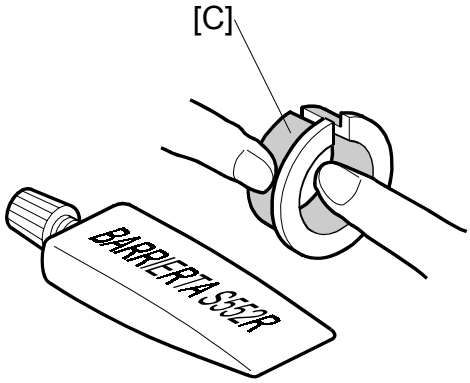
Unidad de la cinta (☛ 3.9.3)

[A]: Brazo de presión
- Introduzca las puntas de dos destornilladores y empuje hacia abajo para liberarlo.

[B]: Abrazaderas en C (ambos extremos)
[C]: Engranaje de accionamiento
[D]: Casquillos (ambos extremos)
[E]: Cojinetes
[F]: Rodillo de calor



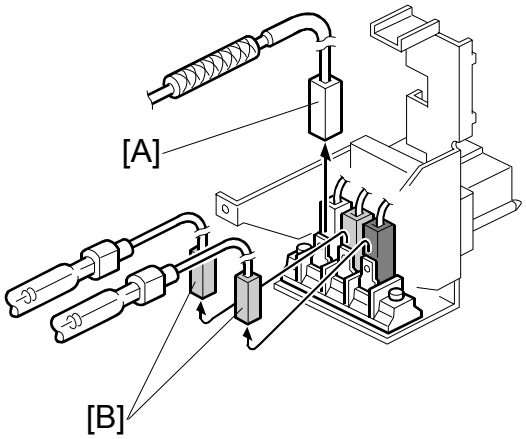
B064R515.WMF



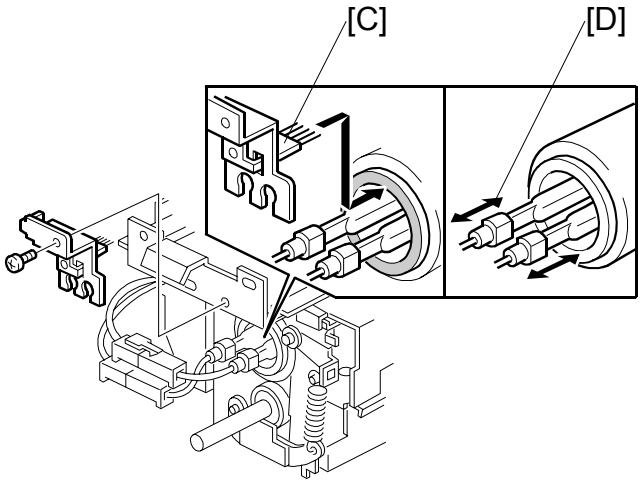
B064R914.WMF

[A]: Placa guía de entrada (🔩 x 2)
[B]: Rodillo de presión (ℂ x 2)
NOTA: el rodillo de presión y el cojinete del rodillo de presión siempre deben sustituirse a la vez.
[C]: Lubrique las superficies interior y exterior de los casquillos con grasa Barrierta S552R.
NOTA: si los casquillos están calientes, deje que se enfríen antes de aplicar la grasa Barrierta. Si aplica la grasa mientras los casquillos están calientes puede generarse gas.

Notas importantes sobre el montaje de la unidad de fusión



B064R915.WMF



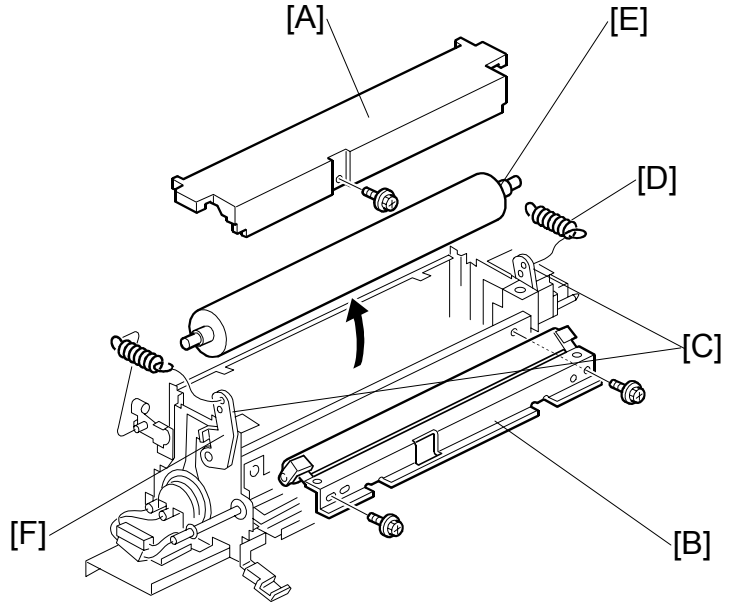
B064R618.WMF

Siga estas importantes instrucciones cuando monte la unidad de fusión:

- Utilice los orificios externos para apretar los tornillos cuando instale la placa guía inferior. Los tornillos interiores están ajustados correctamente.
- Maneje las lámparas de fusión con cuidado para no romperlas; no las toque con las manos descubiertas.
- Los colores de los conectores bayoneta deben coincidir con los colores de los terminales al volver a conectarlos al soporte de [A] y [B]. Si la conexión es incorrecta, la máquina no podrá controlar la temperatura del rodillo de calor y aparecerá un SC en cuanto se encienda la máquina.
- El cepillo de descarga [C] del soporte del terminal de fusión debe estar en contacto con la superficie interior del rodillo de calor.
- Compruebe que hay cierto juego [D] (en la dirección indicada por las flechas) en la colocación de las lámparas de fusión.

3.9.7 RODILLO DE PRESIÓN

Siga este procedimiento sólo cuando desee retirar el rodillo de presión.



B064R516.WMF

Unidad de fusión (☛ 3.9.1)

Coloque la unidad de fusión boca abajo.

[A]: Tapa inferior (🔩 x 1)
[B]: Unidad de limpieza del rodillo de presión (🔩 x 2)
[C]: Libere los brazos de presión
- Utilice los dos destornilladores para bajar los brazos de presión de ambos extremos del rodillo de presión (☛ 3.9.6) y quite los muelles [D] (x 2) de ambos extremos.

[E]: Rodillo de presión

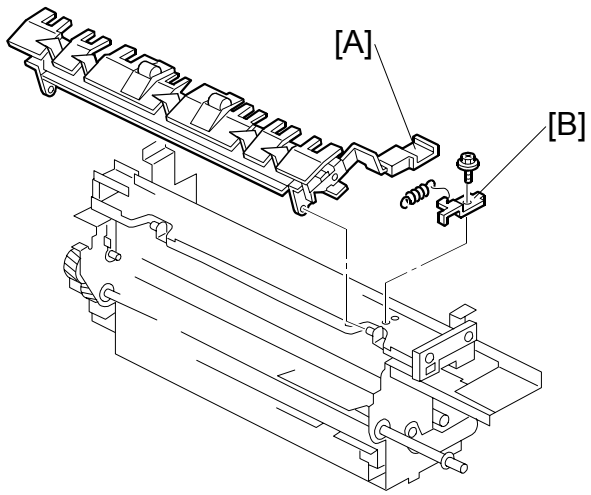
NOTA: 1) Las lámparas de fusión son muy frágiles. Manéjelas con cuidado para que no se rompan.
2) Durante el montaje, maneje el rodillo con cuidado para que no se arañe con el soporte.
3) Antes de apretar el tornillo, compruebe que las lengüetas y las ranuras de la tapa inferior están correctamente enganchadas.

Ajuste de los muelles

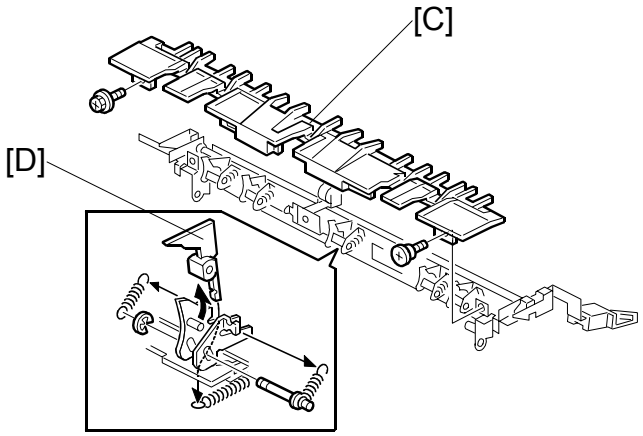
En cada brazo de presión hay dos orificios [F] para los muelles.

Normalmente, los muelles deben colocarse en los orificios inferiores. Si se colocan los muelles en los orificios superiores se ejerce menos presión sobre el rodillo de calor. Coloque los muelles en los orificios superiores sólo para papel especialmente fino.

3.9.8 UÑAS DE EXPULSIÓN



B064R517.WMF

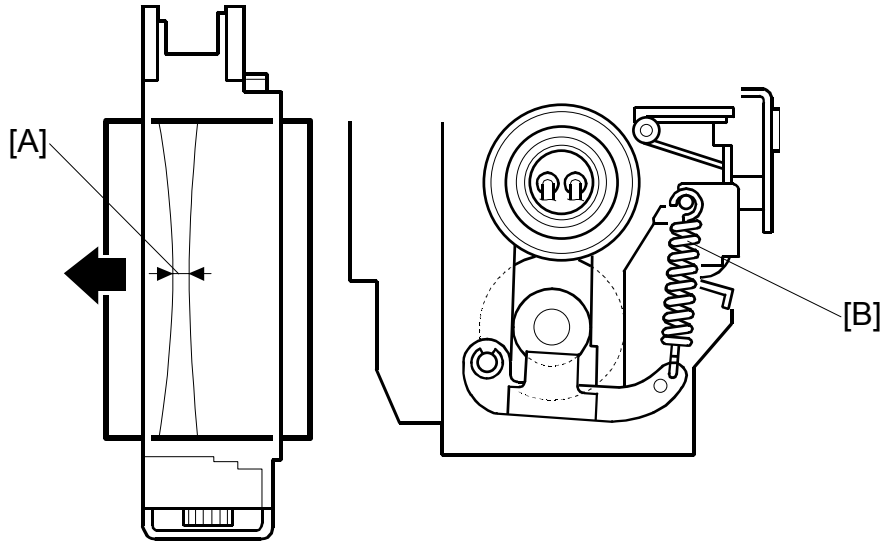


B064R523.WMF

Quite la unidad de fusión (☛ 3.9.1)

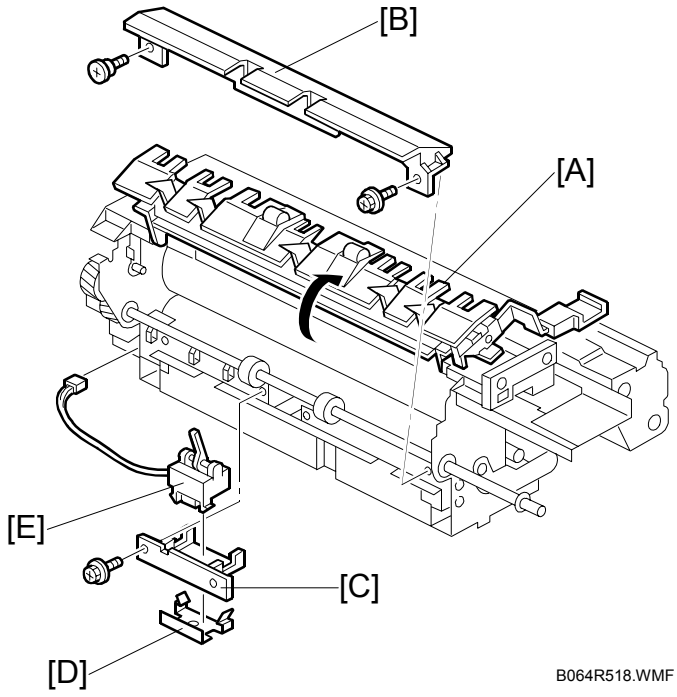
[A]: Tapa superior (☞ x 1)
[B]: Soporte (☞ x 1, muelle x 1)
[C]: Cubierta interior (☞ x 2)
[D]: Uña de expulsión (ℂ x 1, muelle x 3)

3.9.9 AJUSTE DE LA ANCHURA DE CONTACTO DE BANDA



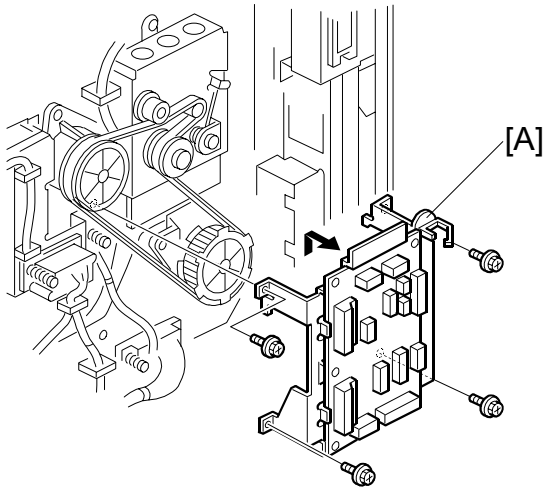
1. Después de encender la máquina con el interruptor principal, haga una copia A4/LT LEF y pare la máquina apagándola mientras el papel sigue en la unidad de fusión.
   NOTA: esto resulta más fácil con una hoja OHP. Utilice una hoja OHP si tiene una.
2. Abra la puerta delantera y gire la rueda de fusión para expulsar la copia.
3. Mida la anchura de la banda en la parte de la imagen que está especialmente negra. La banda, en el contacto de banda [A], debe tener 9,0±0,7 mm en el centro.
   NOTA: cuando la fusión es incorrecta (arrugas, desplazamiento, ondulaciones), mida la anchura de contacto de banda. La anchura de contacto de banda puede ajustarse cambiando la posición de los muelles [B] de los extremos del rodillo de presión. La temperatura de fusión también puede ajustarse con SP1105 (Ajuste de temperatura de fusión) para papel normal, OHP y grueso.

3.9.10 SENSOR DE SALIDA DE LA UNIDAD DE FUSIÓN

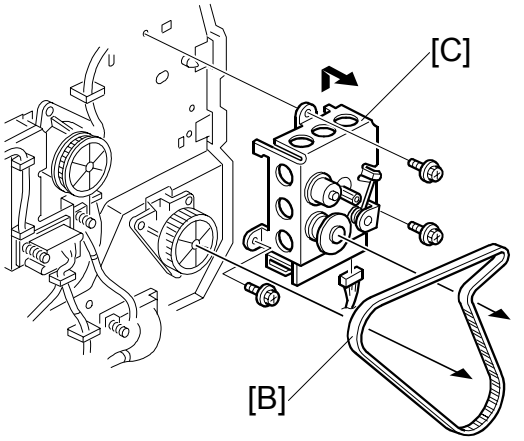


Unidad de fusión (☛ 3.9.1)
[A]: Abra la unidad de la uña de expulsión del rodillo de calor
[B]: Placa guía de salida (🔩 x 2)
[C]: Soporte del sensor de salida de fusión (🔩 x 2)
[D]: Placa de muelle
[E]: Sensor de salida de fusión (✋ x 1)

3.9.11 MOTOR DE FUSIÓN/SALIDA



B064R901.WMF



B064R902.WMF

Cubierta superior trasera (☛ 3.3.5)

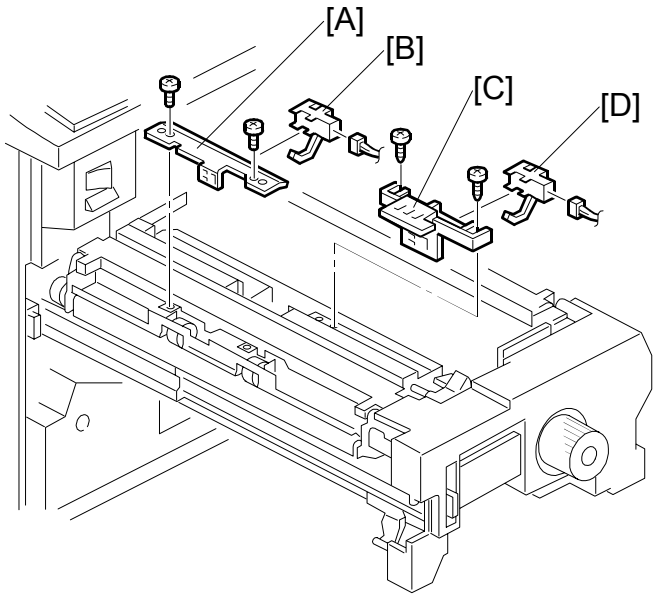
Abra el circuito de E/S (🔩 x 2).

[A]: Soporte de CNB (🔩 x 4, 🖐 x todos)
[B]: Correa dentada
[C]: Soporte del motor de fusión/salida (🔩 x 1)

Motor de fusión/salida (🔩 x 2)

- El motor de fusión/salida (no se muestra) está dentro del soporte.

3.9.12 SENSORES DE ENTRADA DE LA UNIDAD DE SALIDA Y DE SALIDA DE FUSIÓN



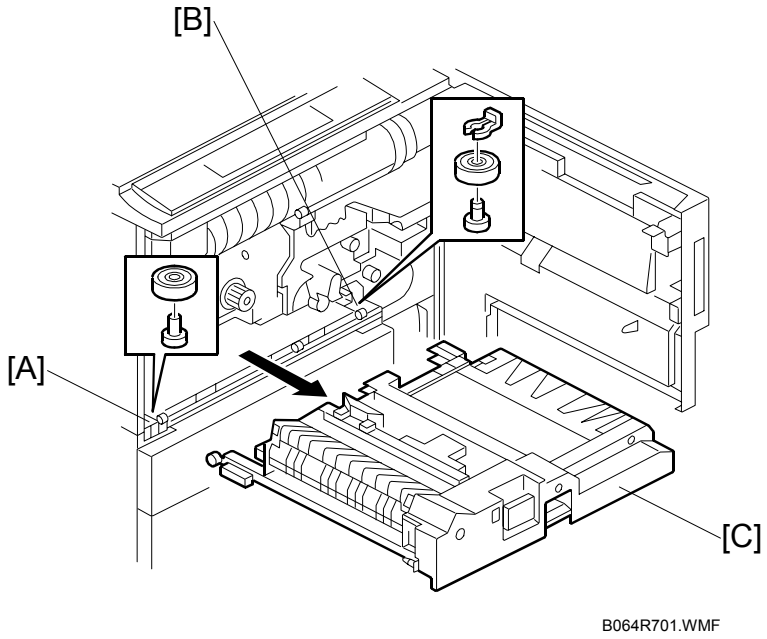
B064R519.WMF

Abra la puerta delantera y extraiga la unidad de salida/inversión.

[A]: Soporte del sensor de salida de fusión (🔩 x 2)
[B]: Sensor de salida de fusión (✋ x 1)
[C]: Soporte del sensor de entrada de la unidad de salida (🔩 x 2)
[D]: Sensor de entrada de la unidad de salida (✋ x 1)

3.10 UNIDAD DÚPLEX

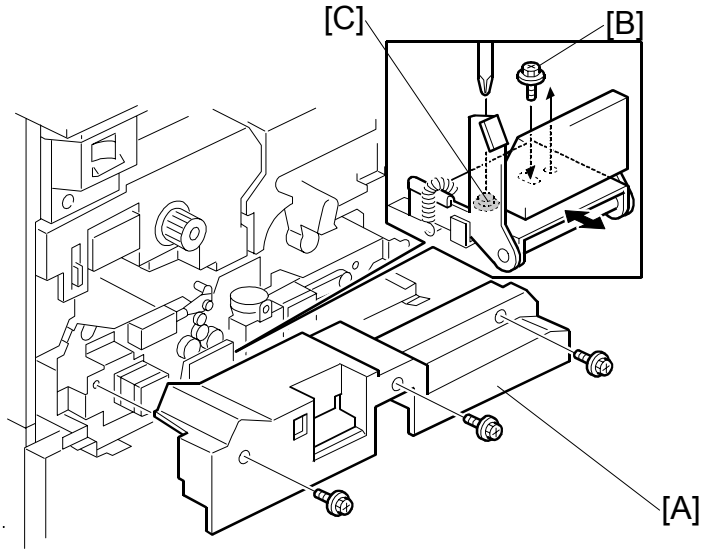
3.10.1 DESMONTAJE DE LA UNIDAD DÚPLEX



1. Abra la puerta delantera y extraiga la unidad dúplex.
2. Retire el rodillo del carril de deslizamiento de la izquierda [A] y de la derecha [B] (⟲ x 1).
3. Extraiga la unidad dúplex [C].

NOTA: para volver a instalar la unidad dúplex, introduzca parcialmente la unidad hasta que entre en el carril guía negro y vuelva a instalar cada rodillo del carril de deslizamiento. A continuación, introduzca totalmente la unidad dúplex en la máquina. Este método evita que la placa guía interfiera durante la instalación.

3.10.2 AJUSTE DE EXTREMO A EXTREMO DE LA UNIDAD DÚPLEX



B064R717.WMF

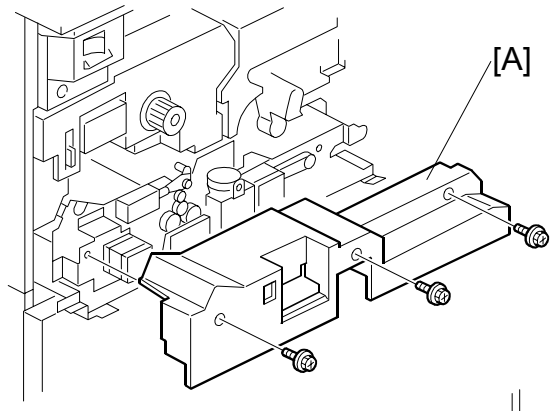
1. Retire la cubierta interior [A] (🔩 x 3).
2. Mueva el tornillo de bloqueo de la palanca [B] de la derecha al centro.
3. Afloje el tornillo de bloqueo izquierdo [C] y ajuste la posición de la unidad dúplex.

3.10.3 AJUSTE DE LA GUÍA DEL EMPAREJADOR

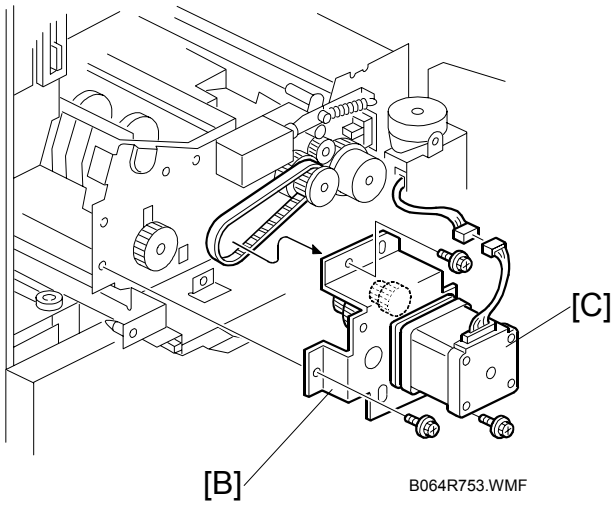
SP1008	Ajuste de la guía dúplex	Ejecute este SP para ajustar la distancia entre las guías del emparejador si es necesario. Un valor inferior reduce la distancia. Si las guías están demasiado apartadas, la bandeja dúplex puede inclinarse. Si están demasiado cerca, el papel de la unidad dúplex puede arrugarse. Si desea más información, consulte “5. Tablas de servicio”.

3.10.4 MOTORES DÚPLEX

Motor de inversión dúplex



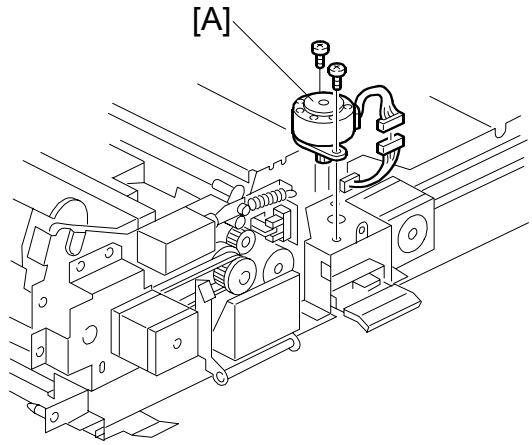
B064R751.WMF



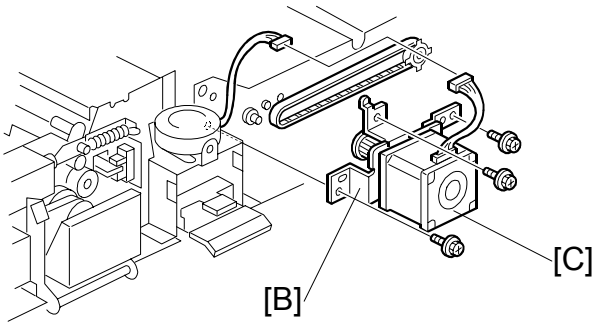
B064R753.WMF

[A]: Quite la cubierta (🔩 x 3)
[B]: Soporte del motor de inversión (🔩 x 3)
[C]: Motor de inversión (cable x 1, 🔌 x 1, 🔩 x 2, correa dentada x 1)

Motores de transporte y del emparejador dúplex



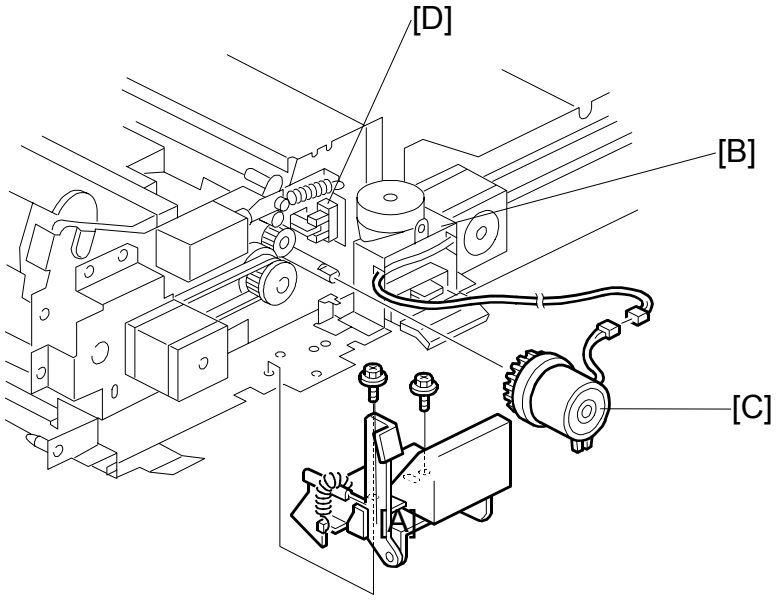
B064R754.WMF



B064R755.WMF

[A]: Motor del emparejador (☞ x 1, 🔩 x 2)
[B]: Soporte del motor de transporte (cable x 1, ☞ x 1, 🔩 x 3, correa dentada x 1)
[C]: Motor de transporte (🔩 x 2)

3.10.5 EMBRAGUE DE TRANSPORTE DÚPLEX/SENSOR DE HP DEL EMPAREJADOR

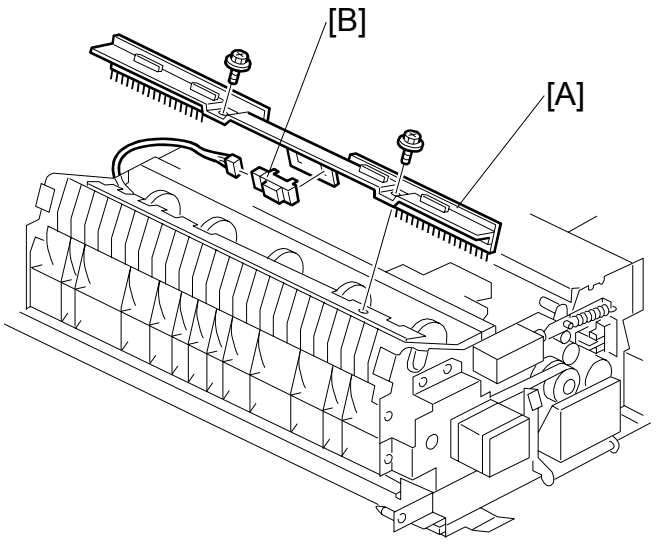


B064R752.WMF

[A]: Palanca de liberación de la unidad dúplex (🔩 x 2)
[B]: Soporte del motor del emparejador (cables x 4, 🔩 x 3)
[C]: Embrague de transporte (cable x 1, ✋ x 1)
- Para liberar el embrague, empuje la uña de retención del lado del eje.

[D]: Sensor de HP del emparejador (muelle x 1, 🔩 x 2, ✋ x 1)

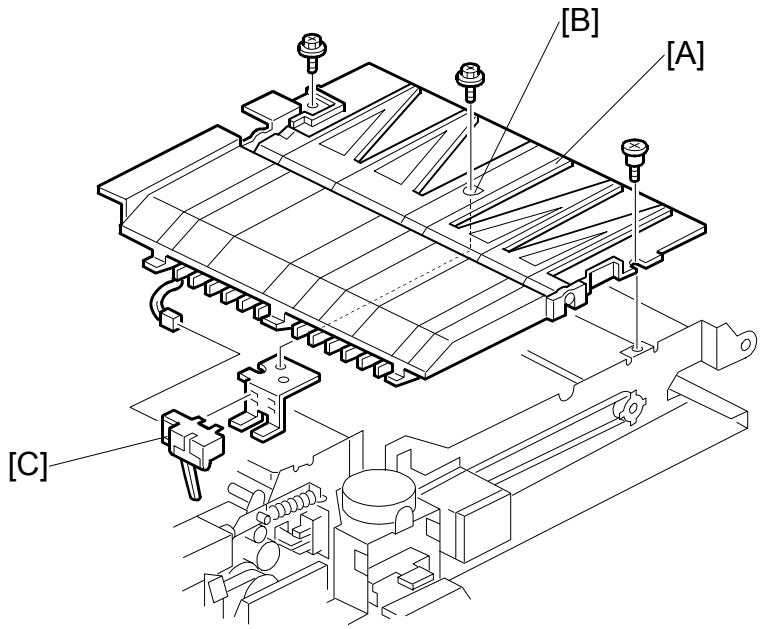
3.10.6 SENSOR DE ENTRADA DÚPLEX



B064R762.WMF

[A]: Soporte (x 2)
[B]: Sensor de entrada dúplex (x 1)
- En el momento del montaje, introduzca el pistón en el solenoide antes de volver a colocar el solenoide.

3.10.7 SENSOR DE TRANSPORTE DÚPLEX 3



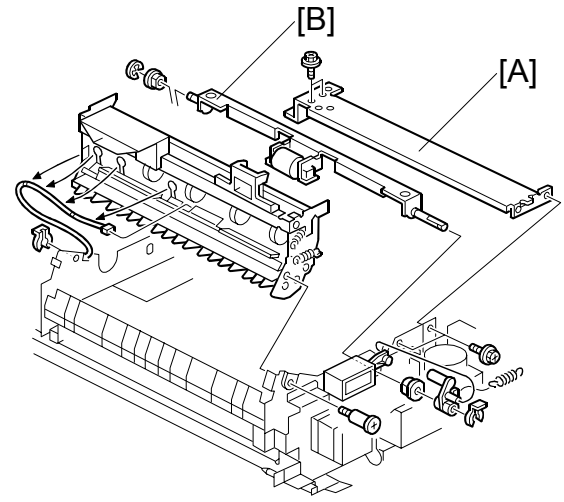
B064R763.WMF

[A]: Mitad derecha de la bandeja (🔩 x 2, ☞ x 1)
- El tornillo delantero es un tornillo de resalto. Introduzca cada tornillo en el orificio correcto.

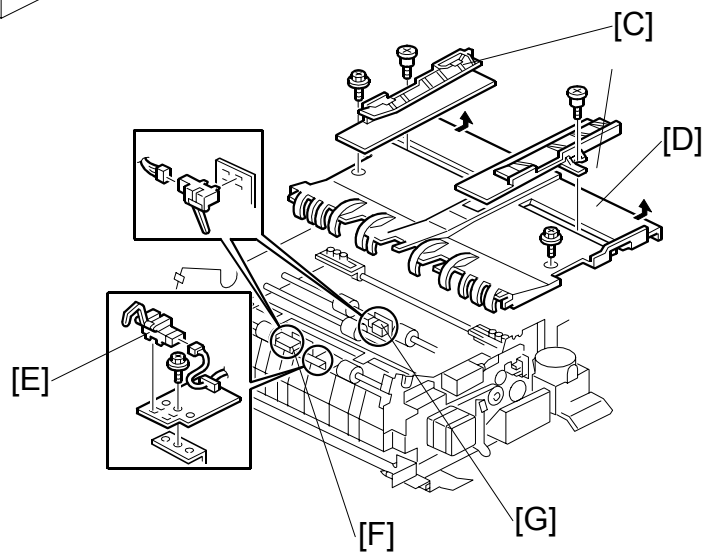
[B]: Quite el tornillo del centro de la bandeja para liberar el soporte del sensor que hay debajo.

[C]: Sensor de transporte 3 (☞ x 1)

3.10.8 SENSOR DE SALIDA DE INVERSIÓN, SENSORES DE TRANSPORTE 1 Y 2



B064R764.WMF

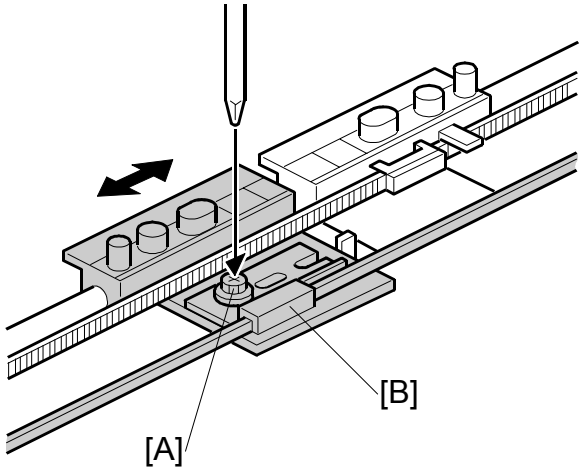


B064R765.WMF

[A]: Soporte transversal (☞ x 4)
[B]: Eje del rodillo de activación de la inversión
[C]: Guías del emparejador (☞ x 1 cada una)
[D]: Mitad izquierda de la bandeja (☞ x 2)
- El tornillo delantero es un tornillo de resalto. Introduzca cada tornillo en el orificio correcto.
- Para no romper las lengüetas de debajo del borde izquierdo de la bandeja, empuje la bandeja hacia la derecha para desenganchar las lengüetas y después quítela.

[E]: Sensor de salida de inversión (☞ x 1, cableado x 1, ☞ x 1)
[F]: Sensor de transporte 1 (cable x 1, ☞ x 1)
[G]: Sensor de transporte 2 (cable x 1, ☞ x 1)

3.10.9 AJUSTE DE LA CORREA DEL EMPAREJADOR DÚPLEX



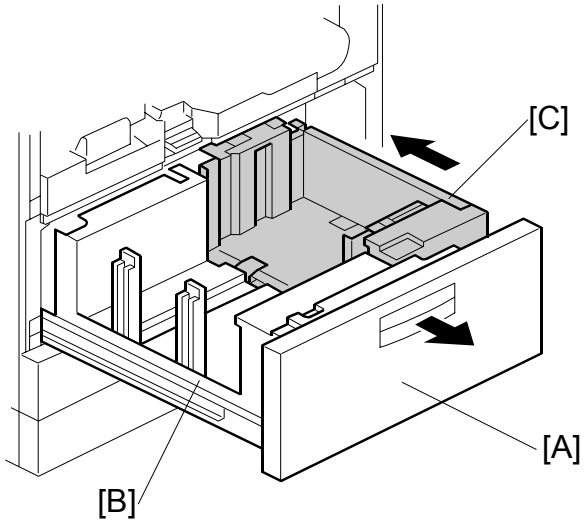
B064R761.WMF

1. Soporte transversal (☛ 3.10.8)
2. Eje del rodillo de activación de la inversión (☛ 3.10.8)
3. Mitad izquierda de la bandeja (☛ 3.10.8)
4. Soporte del motor del emparejador (☛ 3.10.5)
   - Deslice un extremo de la correa alrededor del engranaje que hay por debajo del motor del emparejador.
   - Deslice el otro extremo de la correa alrededor del engranaje que hay al otro lado de la unidad dúplex.
5. Si va a sustituir la correa, coloque los soportes de ambas guías del emparejador en el centro de la correa y apriete el tornillo [A].

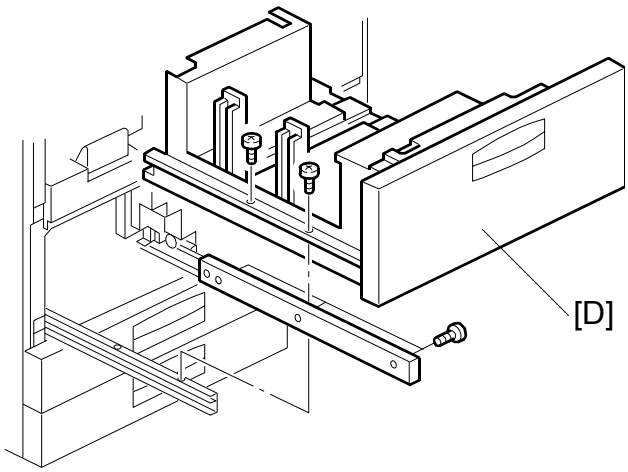
   Si va a ajustar la correa, afloje el tornillo y deslice la pieza de plástico [B] de la correa hacia la izquierda o hacia la derecha para ajustar la posición de la guía delantera y después apriete el tornillo.

3.11 ALIMENTACIÓN DEL PAPEL

3.11.1 DESMONTAJE DE LA BANDEJA DE PAPEL



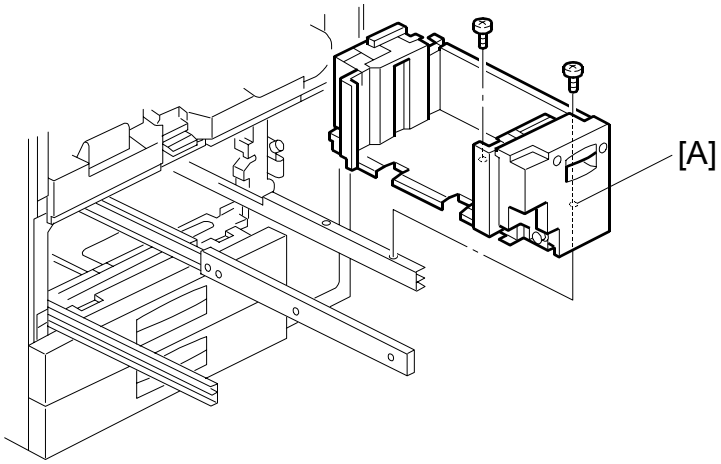
B064R582.WMF



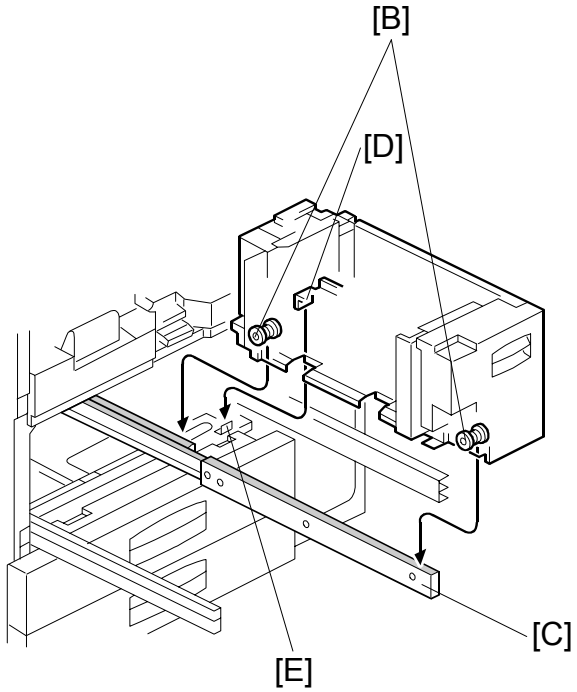
B064R583.WMF

Desmontaje de la bandeja tándem

1. Abra la puerta delantera.
2. Saque completamente el cajón de la bandeja tándem [A] para separar los lados izquierdo [B] y derecho [C] de la bandeja.
3. Retire la bandeja tándem izquierda [D] (🔩 x 5).



B064R584.WMF

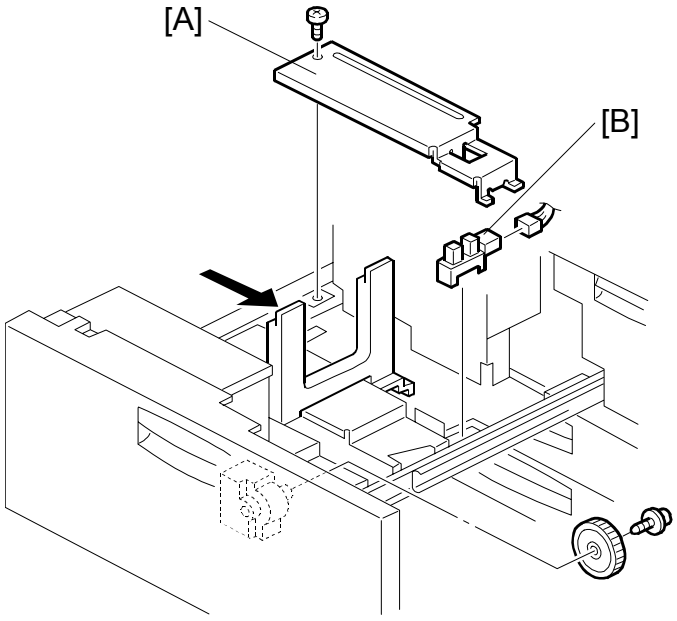


B064R585.WMF

[A]: Bandeja tándem derecha (🔩 x 2)

NOTA: 1) Cuando reinstale la bandeja tándem derecha, asegúrese de que las ruedas [B] corran sobre el carril lateral [C].
2) Cuando reinstale la bandeja tándem derecha, asegúrese de que el tope [D] de la bandeja tándem esté detrás del tope [E] del bastidor.

3.11.2 SUSTITUCIÓN DEL SENSOR DE RETORNO DE LA GUÍA TRASERA



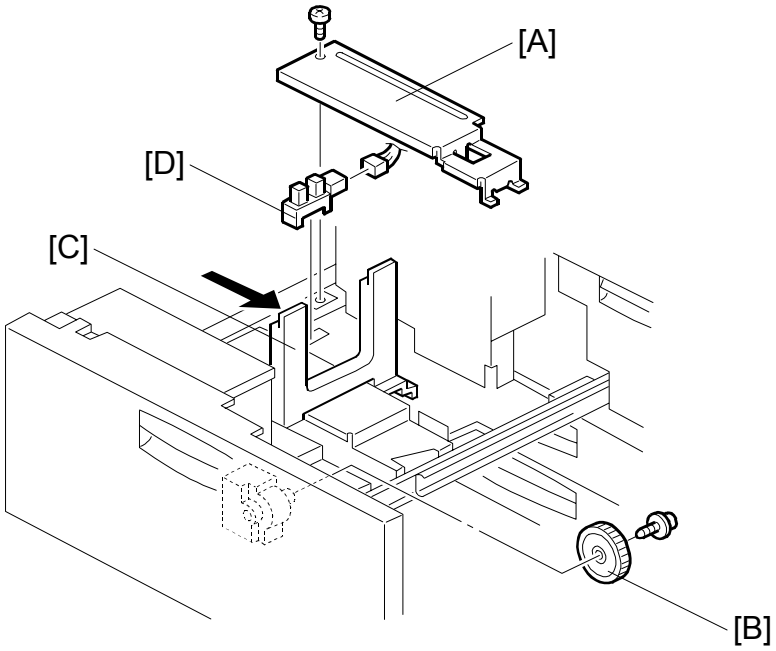
B064R586.WMF

Apague el interruptor principal.

Extraiga la bandeja de alimentación tándem.

[A]: Placa inferior trasera (x 1)
[B]: Sensor de retorno (x 1)

3.11.3 SUSTITUCIÓN DEL SENSOR DE HP DE LA GUÍA TRASERA



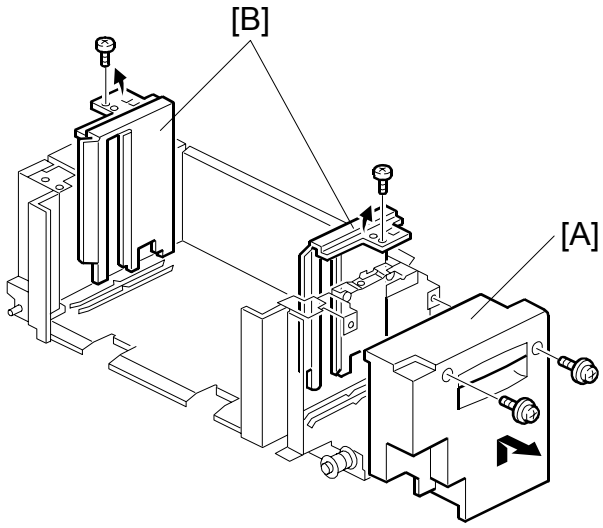
B064R589.WMF

Apague el interruptor principal.

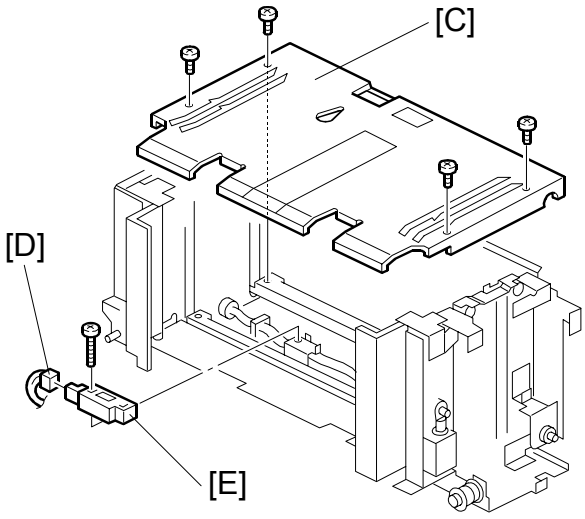
Extraiga la bandeja de alimentación tándem.

[A]: Placa inferior trasera (☞ x 1)
[B]: Engranaje de transporte de la guía posterior (☞ x 1)
[C]: Desplace la guía posterior [C] hacia la derecha
[D]: Sensor de HP trasero (✋ x 1)

3.11.4 SUSTITUCIÓN DEL SENSOR DE PAPEL DE LA BANDEJA TÁNDEM DERECHA



B064R587.WMF



B064R588.WMF

Apague el interruptor principal.

Retire la bandeja tándem derecha (☛ 3.11).

[A]: Cubierta interior (🔩 x 2)
[B]: Guías laterales (🔩 x 1 cada una)
[C]: Placa inferior (🔩 x 4)
[D]: Conector (✋ x 1)
[E]: Sensor (🔩 x 1)